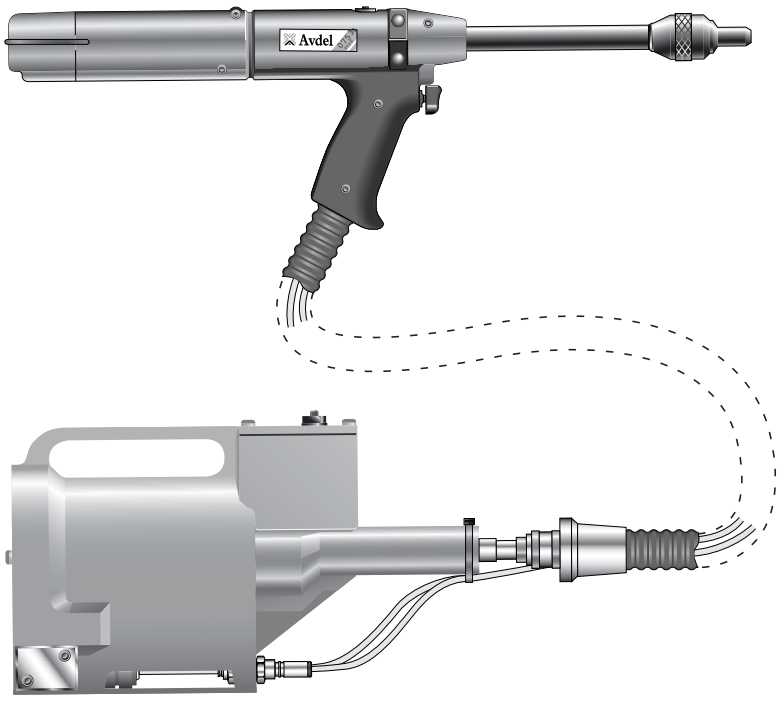
Avdel®

Manual de Instrucciones

Traducción del manual original



753 MkII type

7530-07532

Máquina Hidro-neumática

Índice

Normas de Seguridad 4

Especificaciones
Especificaciones para la máquina tipo 0753 Mk II 5
Especificaciones para el Intensificador 07531 5

Uso previsto 6
Dimensiones de la máquina 7

Puesta en servicio
Suministro de aire 8
Cursor mecánico 9
Cursor 10
Carga y recarga de la máquina 10-11
Procedimiento de funcionamiento 11
Identificación y orientación de los muelles 12

Equipos de colocación
Boquillas 13
Selección de boquillas 14
Tablas de selección de boquillas 15-16
Mandriles y muelles 17
Tablas de selección Chobert® y Grovit® 17-18
Tablas de selección Briv® 19-20
Tipos de cabeza de mandril y longitud 'P' 20
Tablas de selección Avlug®, Avsert®, Avtronic® y Rivscrew® 21

Servicio de la máquina
Diario / Semanal 22
Datos de seguridad de la grasa de litio Moly EP 3735 22
Kit de mantenimiento 23

Mantenimiento
Desmontaje de la 07530-02200 Mk II 24-25
Desmontaje de la 07532-02200 Mk II 26-27
Montaje general y lista de piezas de la 07530-02200 Mk II 28-29
Montaje general y lista de piezas de la 07532-02200 Mk II 30-31
Intensificador 07531-02200 32-33
Información de recambios de válvula piloto 07005-00590 34-35

Cebado
Datos del aceite 36
Datos de seguridad del aceite Hyspin VG 32 y AWS 32 36
Procedimiento de cebado 36

Diagnóstico de averías
Síntoma, causa posible y solución 37

Garantía

Las máquinas de colocación de Avdel poseen una garantía de 12 meses frente a defectos originados por componentes defectuosos o por mano de obra, iniciándose el periodo de garantía a partir de la fecha de entrega confirmada por la factura o nota de envío.

La garantía es aplicable al usuario / comprador cuando la venta se realice a través de un distribuidor autorizado, y únicamente con el propósito adecuado. La garantía quedará invalidada si no se lleva a cabo el servicio, el mantenimiento y el funcionamiento de la máquina de instalación de acuerdo a las instrucciones contenidas en los manuales de servicio e instrucciones.

En caso de fallo o defecto, queda a la elección de Avdel el llevar a cabo la reparación o la sustitución de los componentes defectuosos.

La política de **Avdel** es la de desarrollo y mejora continua del producto, reservándose el derecho de cambiar las especificaciones de cualquier producto sin previo aviso.

Normas de Seguridad

Este manual de instrucciones debe ser leído con una atención particular teniendo en cuenta las siguientes reglas de seguridad, por cualquier persona que instale, haga funcionar o que repare esta máquina.

1 No la usen para otro propósito que no sea aquel para el que está diseñada.

2 La máquina manual y el intensificador han sido verificados como elementos por separado para ser luego combinados. Sólo deben ser utilizados juntos, y bajo ninguna circunstancia serán utilizados con ningún otro propósito.

3 No utilizar con esta máquina ningún otro equipo más que el recomendado y suministrado por Avdel.

4 Cualquier modificación realizada por el cliente en la máquina, las boquillas, accesorios o en cualquier equipo suministrado por Avdel o por sus representantes, será de entera responsabilidad del cliente. Avdel aconsejará gustosamente sobre cualquier modificación propuesta.

5 La máquina debe mantenerse en condiciones seguras de trabajo en todo momento y debe ser examinada a intervalos regulares en cuanto a funcionalidad y existencia de posibles daños por personal con formación adecuada. Cualquier operación de desmontaje será únicamente llevada a cabo por personal con conocimiento en los procedimientos de Avdel. No desmontar esta máquina / herramienta sin consultar previamente las instrucciones de mantenimiento. Sírvanse contactar con Avdel en cuanto a sus necesidades de formación.

6 La máquina debe funcionar, en todo momento, de acuerdo con la legislación vigente en Seguridad y Salud. Cualquier pregunta referente a la utilización correcta de la máquina y a la seguridad del operario, deberá estar dirigida a Avdel.

7 Las precauciones que deben observarse cuando se use esta máquina, deben ser explicadas por el cliente a todos los operarios.

8 Antes de intentar ajustar, adaptar o retirar una boquilla, debe desconectarse siempre la línea de aire de la entrada de la herramienta/máquina.

9 No hacer funcionar una herramienta/máquina que esté dirigida hacia cualquier persona o personas.

10 Adoptar siempre una posición de apoyo firme y estable antes de hacer funcionar la máquina.

11 Asegurarse de que los orificios de escape no se encuentran bloqueados ni tapados y de que las mangueras estén siempre en buen estado.

12 La presión de trabajo no deberá superar los 7 bar - 100 lbf/in^2.

13 La combinación de remache, mandril, diámetro de agujero y espesor de la placa estarán de acuerdo con las especificaciones de Avdel.

14 No hacer funcionar la máquina si no tiene montada la boquilla completa a menos que se indique específicamente en contra.

15 Cuando se utilice la máquina, se recomienda la utilización de gafas de seguridad, tanto por parte del operario como de cualquier persona que se encuentre en las proximidades, a fin de protegerse de la proyección de cualquier remache, en el caso de que éste saliera despedido al aire. Se recomienda la utilización de guantes en el caso de que la aplicación incluya bordes o esquinas afiladas.

16 Prestar especial atención para evitar posibles enredos de ropas, corbatas, cabellos, trapos, con las partes móviles de la máquina, las cuales deberán mantenerse secas y limpias para favorecer en lo posible el agarre.

17 Cuando se transporte la máquina de un emplazamiento a otro, mantener las manos alejadas del gatillo para evitar que se produzca un arranque inadvertido.

18 Deberá evitarse un contacto excesivo con el aceite hidráulico. Para minimizar la posibilidad de erupciones, deberá tenerse la precaución de lavarse minuciosamente.

I M P O R T A N T E

Con el empleo correcto y normal de los mandriles se producirá un pequeño desgaste y generación de marcas en los mismos. Deberán examinarse éstos de forma regular en cuanto a una aparición excesiva de marcas de desgaste, con atención especial al diámetro de la cabeza, a la zona de sujeción de las mordazas en el mandril, o a picaduras destacables en el vástago, así como cualquier deformación en el mandril. Los mandriles que fallan durante su uso pueden llegar a salir despedidos con fuerza de la máquina. Es responsabilidad del cliente asegurarse que se sustituyen los mandriles antes de que se produzca cualquier nivel excesivo de desgaste, y siempre antes de llegar al número máximo recomendado de colocaciones. Sírvanse contactar con su representante de Avdel, quien le indicará cuál es esa cifra midiendo el esfuerzo de carga de su aplicación con una máquina de verificación calibrada. Dichas máquinas pueden también comprarse con el número de pieza 07900-09080, suministrada con toda la información necesaria para las pruebas contenida en este manual.

Especificaciones

Especificaciones de la Máquina Modelo 0753 Mk II

Presión de aire	Mínima - Máxima	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in^2)
Volumen de aire libre requerido	a 5,1 bar / 75 lbf/in^2	2,6 litros (,09 ft^3)
Carrera	Mínima	30 mm (1,18 in)
Fuerza de tracción	a 5,5 bar / 80 lbf/in^2	3,89 kN (875 lbf)
Tiempo del ciclo	Aproximadamente	1 segundo
Nivel de ruido	Menos de	70 dB(A)
Peso	Pistola	1,2 kg (2,64 lb)
Vibración	Menos de	2,5 m/s^2 (8 ft/s^2)

Especificaciones del Intensificador 07531

Presión de aire	Mínima - Máxima	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in^2)
Indice de intensificación		32:1

Uso Previsto

La máquina neumática 0753 Mk II ha sido diseñada para colocar remaches de repetición Avdel® (excepto Avlug® 1/16”), lo que la hace ideal para el montaje por lotes o de líneas continuas en una amplia gama de aplicaciones en todas las industrias.

La máquina manual y el intensificador han sido verificados como elementos por separado para ser luego combinados. Sólo deben ser utilizados juntos, y bajo ninguna circunstancia serán utilizados con ningún otro propósito. Véase "Puesta en servicio" en la Página 46 para los detalles acerca de la conexión.

Ambos modelos, tanto el 07530 Mk II como el 07532 Mk II son máquinas ligeras portátiles. La única diferencia entre ellas estriba en la ubicación de la entrada de la manguera. La entrada superior de la máquina 07532 Mk II permite su suspensión desde una pletina adicional, ver el dibujo en la página siguiente. Se muestran los números de pieza para realizar un pedido de una máquina completa, incluyendo el intensificador y todas las mangueras, pero sin el equipamiento de la boquilla.

El número de la pistola para el modelo 07530 MkII es 07530-02200 y para el modelo 07532 MkII es 07532-02200. Véase el montaje general en las páginas 66-69.

Ambos modelos colocarán los mismos remaches y ambos son capaces de colocar la mayoría de los remaches de repetición, tal como se muestra en la tabla siguiente.

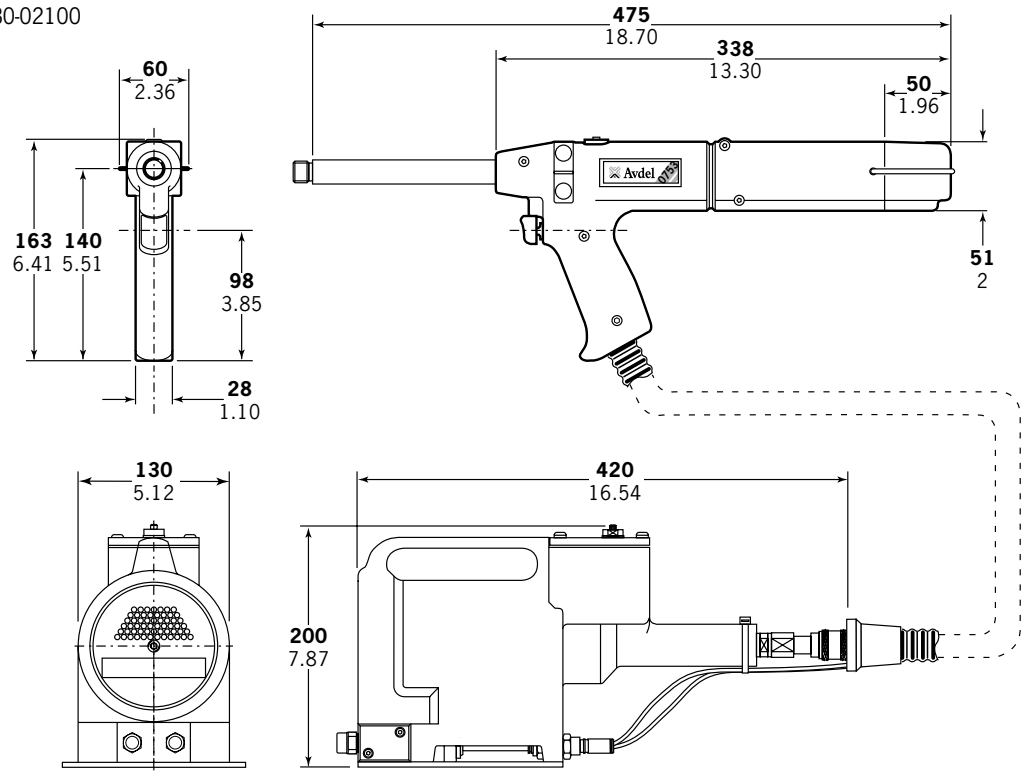
Ambos modelos utilizan el mismo equipo de colocación. Para la selección de componentes compatibles para el tipo y tamaño de remache utilizado en su aplicación, referirse a la sección de equipos de colocación del manual (ver páginas 51-60). Las dimensiones de las boquillas se muestran en las página 52.

TIPO DE REMACHE	DIAMETRO DEL REMACHE											
	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm	4,8 mm	6,4 mm	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

Uso Previsto

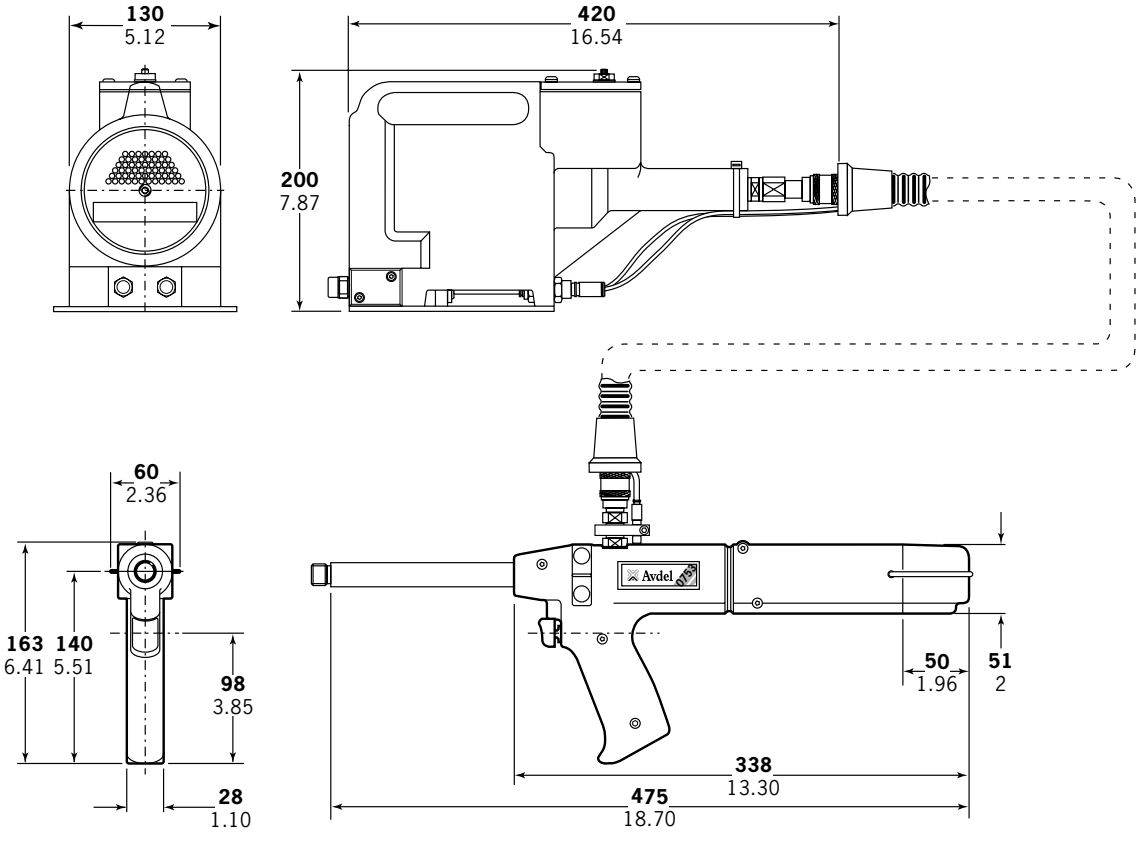
Dimensiones de la maquina - modelo 07530 Mk II

Referencia 07530-02100



Dimensiones de la maquina - modelo 07532 Mk II

Referencia 07532-02100



Las dimensiones indicadas en **negrilla** son milímetros. Las otras dimensiones son en pulgadas.

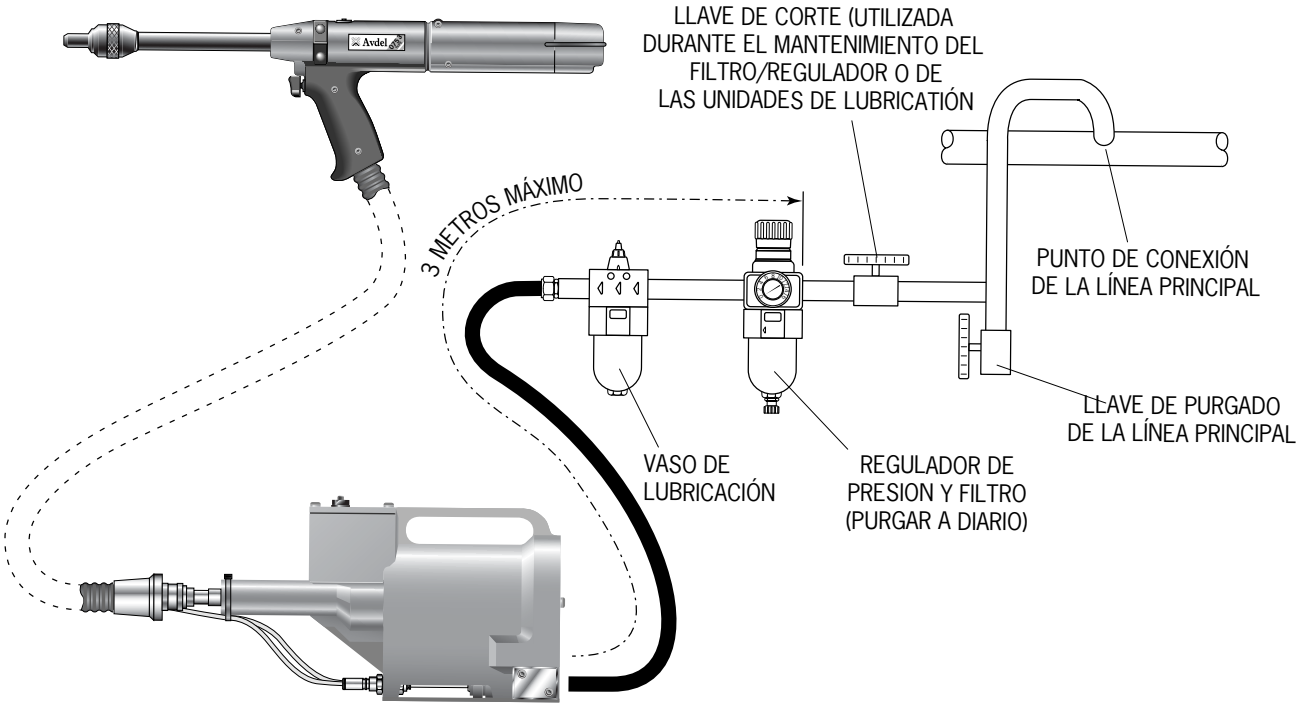
Puesta en Servicio

Suministro de aire

Todas las máquinas funcionan con aire comprimido, a una presión óptima de 5,5 bar. Recomendamos la utilización de reguladores de presión y de sistemas automáticos de lubrificación/filtro en el suministro de aire principal. Para asegurar una vida máxima de la máquina y un mantenimiento mínimo de ésta, dichos sistemas deberán instalarse a menos de 3 metros de la máquina (ver diagrama a continuación).

Las mangueras de suministro de aire deben tener una mínima presión nominal efectiva de trabajo del 150% de la presión máxima producida en el sistema o de 10 bar, la que sea más alta de ellas. Las mangueras de aire deben ser resistentes al aceite, tener un exterior resistente a la abrasión y deben estar blindadas cuando las condiciones de funcionamiento puedan originar que se dañen. Todas las mangueras de aire DEBEN tener un diámetro interior mínimo de 6,4 milímetros o $^{1}/_{4}$ de pulgada.

Leer los detalles relativos al servicio de mantenimiento diario en la página 60.

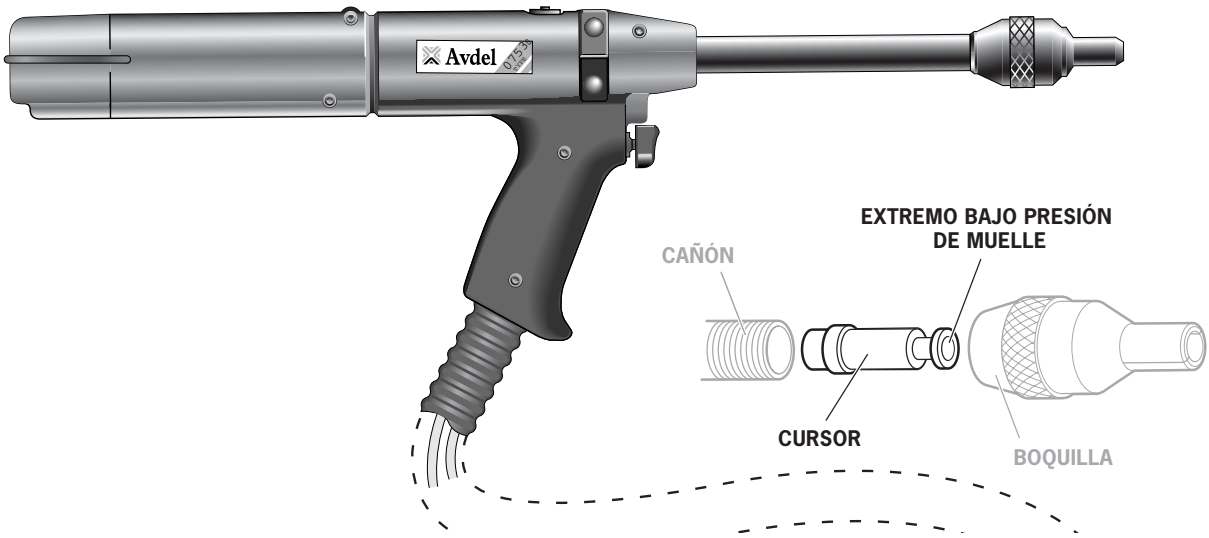

LLAVE DE CORTE (UTILIZADA DURANTE EL MANTENIMIENTO DEL FILTRO/REGULADOR O DE LAS UNIDADES DE LUBRICATIÓN
3 METROS MÁXIMO
PUNTO DE CONEXIÓN DE LA LÍNEA PRINCIPAL
LLAVE DE PURGADO DE LA LÍNEA PRINCIPAL
VASO DE LUBRICACIÓN
REGULADOR DE PRESION Y FILTRO (PURGAR A DIARIO)

Síganse los pasos siguientes en el momento de la conexión de la máquina al intensificador y al suministro de aire principal:

- Empujar el extremo de la manguera hidráulica grande desde la máquina hacia el conector de liberación rápida del extremo del intensificador.
- Sobre la cara frontal del intensificador:
  - Empujar la línea neumática azul (4mm de diámetro exterior) hacia el acoplamiento del reductor que se encuentra situado en el conector pasamuros del lado izquierdo.
  - Empujar la línea neumática negra (4mm de diámetro exterior) hacia la mordaza de plástico del conector pasamuros del lado derecho.
- Colocar una manguera neumática entre el conector macho situado en la parte posterior del intensificador y el suministro principal de aire.

Puesta en Servicio

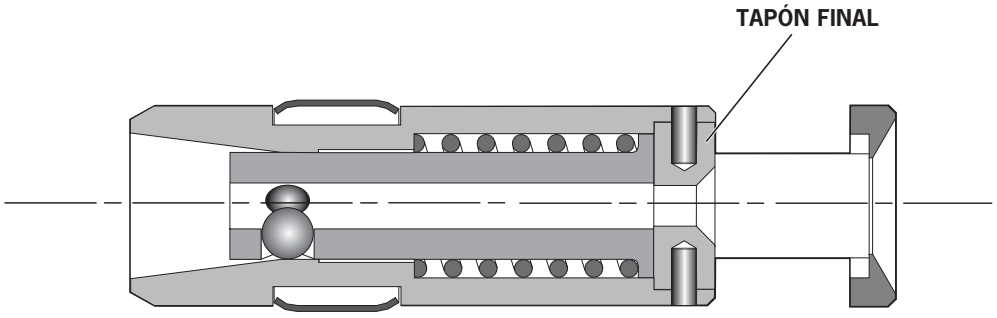
Cursor Mecánico



Como referencia, existen tres tipos diferentes de cursor mecánico:

- 07271-01100 Utilizado para mandriles estándar y mandriles de Ø4,0mm desechables
- 07279-05843 Utilizado para mandriles de Ø3,2mm desechables
- 07279-05845 Utilizado para mandriles de Ø4,8mm desechables

La diferencia entre los cursores anteriores se encuentra en el diámetro interno del tapón final.



Éstos se encuentran codificados con colores, ver abajo:

Nº DE PIEZA DE CURSOR MECÁNICO	Nº DE PIEZA DE TAPÓN FINAL	COLOR	DIÁMETRO DEL ORIFICIO (mm)
07271-01100	07150-00402	ACERO NO ALEADO	2.7
07279-05843	07159-05844	ORO	2.2
07279-05845	07159-05846	PLATA	3.3

Puesta en Servicio

Cursor

IMPORTANTE

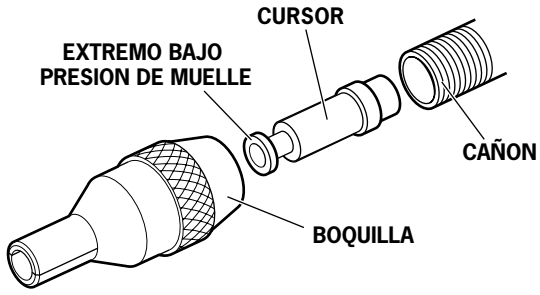
Si no se coloca correctamente, el cursor no permitirá la alimentación de los remaches.

Aunque la máquina se suministra con el cursor colocado correctamente, recomendamos que se compruebe su orientación antes de instalar el equipo de colocación. El extremo del cursor, de forma ligeramente cóncava, y sometido a la presión de un muelle, deberá apuntar hacia la parte frontal de la máquina tal como se muestra en la ilustración siguiente.

Cuando se coloque en la posición correcta, el cursor se deslizará fácilmente hacia fuera del cañón cuando se empuje un mandril hacia su centro y sea luego tirado de nuevo hacia atrás.

Para invertir la orientación del cursor, seguir los pasos siguientes:

Los números de componentes en **negrilla** se refieren al montaje general y a la lista de componentes para la máquina modelo 07530-02200 Mk II de las páginas 66-67. Para la máquina modelo 07532-02200 Mk II, el procedimiento es el mismo pero los números de pieza deben tomarse del montaje general y de la lista de piezas de las páginas 68-69.



- Retirar la abrazadera **47** y deslizar la tapa final **38**.
- Utilizando una llave Allen, retirar el tornillo **44** asegurándose de purgar cualquier cantidad de aire que hubiera quedado atrapado, y retirar el segundo tornillo **44**.
- Retirar del tapón posterior **46**.
- Retirar del conjunto del émbolo de mordazas **14** junto con las mordazas **9**.
- Levantar, extrayéndolos, el muelle **13** y el aprietamordazas **8**.
- Insertar un mandril en el agujero del extremo posterior del cañón **25** hasta que salga por la parte delantera del mismo, tirando entonces conjuntamente del mandril y del cursor por la parte frontal.
- Volver a montar los componentes en orden inverso al de desmontaje.
- Introducir el Cursor Mecánico **5** por la parte delantera del cañón, en posición correcta.

Carga y Recarga de la Máquina

IMPORTANTE

Los procedimientos para la carga de la máquina y para el ajuste del equipo de colocación en la máquina son íntegros.

Cuando se realice el pedido de una máquina o sistema completo, se servirán habitualmente todos los equipos de colocación requeridos para el remache que se deba colocar.
Para identificar los componentes del equipo de colocación o para seleccionar los elementos correctos, véase la sección sobre equipos de colocación, en las páginas 51-59.

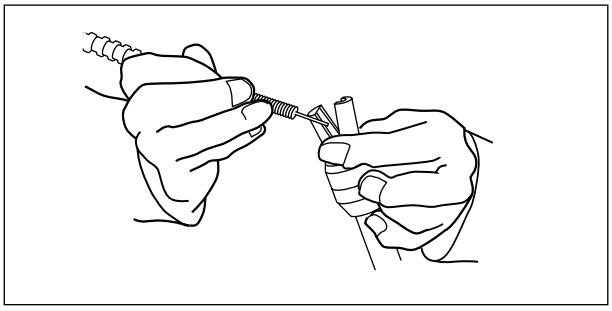
Si se le ha suministrado una boquilla, mandriles y muelle, puede proceder a cargar la máquina y a colocar el equipo de colocación tal como se muestra en la página siguiente.

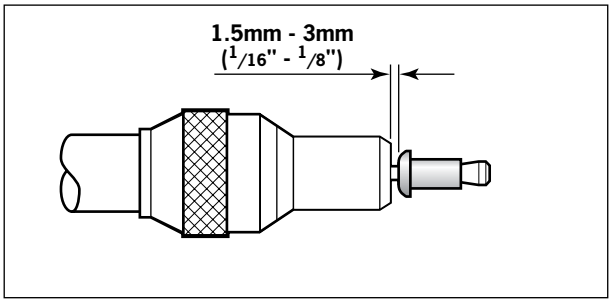
Los números de componentes en **negrilla** se refieren al montaje general y a la lista de componentes para la máquina modelo 07530-02200 Mk II de las páginas 66-67. Para la máquina modelo 07532-02200 Mk II, el procedimiento es el mismo pero los números de pieza deben tomarse del montaje general y de la lista de piezas de las páginas 68-69.

Puesta en Servicio

Carga de la máquina

- Conectar el suministro de aire a la máquina.
- Abrir las mordazas **9** que sujetan el mandril, desconectando el interruptor de mordazas (componentes **26** y **30**).
- Roscar la boquilla seleccionada al cañón **25** de la máquina.
- Insertar un mandril por la parteacabada en punta de la tira de remaches a través de la tira de papel.
- Deslizar el muelle en el mandril asegurando la orientación correcta, tal como se muestra en la tabla de la página 50.
- Agarrando el extremo trasero del mandril, rasgar la tira de papel que cubre los remaches.
- Abrir la boquilla ya sea girando el anillo exterior de la boquilla de apertura rápida o bien empujando hacia afuera los extremos de la boquilla, tal como se ilustra abajo a la izquierda.
- Insertar el mandril, muelle del mandril y remaches previamente montados, en la boquilla, hasta que el primer remache a colocar sobresalga de la boquilla.
- Cerrar la boquilla y ajustar de forma que el primer remache sobresalga de 1,5 mm a 3 mm (1/16" a 1/8"), tal como se muestra en la ilustración abajo a la derecha.
- Cerrar las mordazas para asegurarse que el mandril ha quedado sujeto, conectando el interruptor de mordazas (elementos **26** y **30**).





Recarga de la máquina

- Abrir las mordazas **9** de la máquina.
- Abrir la boquilla y tirar del mandril vacío y del muelle del mandril hacia afuera de la máquina.
- Recargar la máquina siguiendo las instrucciones mencionadas arriba, empezando con el paso.

Procedimiento de Funcionamiento

IMPORTANTE

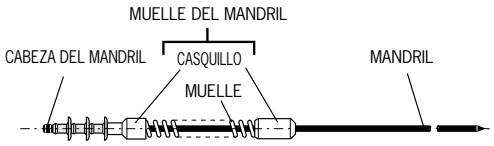
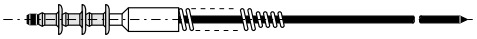
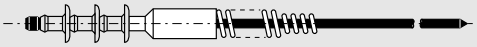
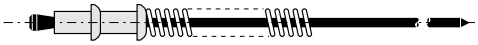
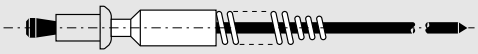
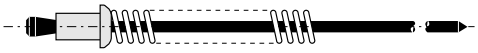
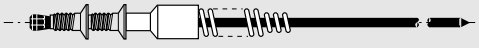
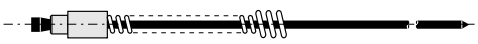
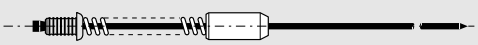
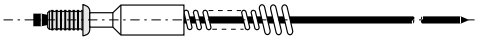
Deberá verificar que la orientación del cursor y del equipo de colocación es correcta antes de intentar hacer funcionar la máquina.

- Introducir en el taladro de las piezas a remachar el remache que sobresale de la boquilla, asegurándose de que se sostiene la máquina en ángulo recto a la aplicación.
- Accionar el gatillo sin soltarlo; el remache es empujado sobre la cabeza del mandril y queda instalado en la aplicación.
- Sacar la máquina.
- Liberar el gatillo. El siguiente remache aparecerá automáticamente a través de la boquilla, listo para su colocación.

Los números de componentes en **negrilla** se refieren al montaje general y a la lista de componentes para la máquina modelo 07530-02200 Mk II de las páginas 66-67. Para la máquina modelo 07532-02200 Mk II, el procedimiento es el mismo pero los números de pieza deben tomarse del montaje general y de la lista de piezas de las páginas 68-69.

Puesta en Servicio

IDENTIFICACION Y COLOCACION DEL MUELLE EN EL MANDRIL

REMACHE NOMBRE	REMACHE TAMAÑO	BOQUILLA (VEASE SECCION DE EQUIPO DE COLOCACION)	TAMAÑO MANDRIL	CONJUNTO DE MANDRIL/MUELLE DE MANDRIL Y REMACHE
BRIV®	2,4mm	CONICA ESTANDAR	TODOS	
	2,4mm	ACCESO LIMITADO & ACCESO LIMITADO DE APERTURA RÁPIDA	TODOS	
	3,2mm	TODAS	TODOS	
	4,0mm	TODAS	TODOS	
	4,8mm	TODAS	TODOS	
	6,4mm	ESTANDAR	TODOS EXCEPTO 3ª SOBREMEDIDA	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	2,4mm	TODAS EXCEPTO CONICAS ESTANDAR, ACCESO LIMITADO	TODOS	
	2,4mm	CONICAS ESTANDAR, ACCESO LIMITADO	TODOS	
	3,2mm	TODAS	TODOS	
CHOBERT® GROVIT®	4,0mm	TODAS	TODOS EXCEPTO 3ª SOBREMEDIDA	
	4,0mm	TODAS	3ª SOBREMEDIDA	
	4,8mm	TODAS	TODOS EXCEPTO 2ª SOBREMEDIDA	
	4,8mm	TODAS	2ª SOBREMEDIDA	
CHOBERT®	6,4mm	TODAS	TODOS	
RIVSCREW®	2.8mm 3mm	TODAS	TODOS	
	3.5mm 4mm	TODAS	TODOS	
AVSERT®	2.5mm 4 x 40 UNC	TODAS	TODOS	
	3mm 6 x 32 UNC	TODAS	TODOS	
AVTRONIC®	2.5mm	TODAS	TODOS	
	2.8mm	TODAS EXCEPTO ACCESO LIMITADO	TODOS	
	2.8mm	ACCESO LIMITADO	TODOS	

Equipos de Colocación

En las máquinas de remachado de repetición tales como el modelo 0753 MkII, el equipo de colocación está formado siempre por tres elementos: una boquilla, un mandril y un muelle del mandril. Todos estos tres componentes son los que corresponden al remache que se debe colocar y al tamaño del taladro de las piezas a remachar.

I M P O R T A N T E

Para evitar tener que desmontar por completo la máquina, es esencial comprobar la orientación del cursor antes de fijar el equipo de colocación a la máquina. Véase la sección "CURSOR" en la página 47.

Es esencial que se incorpore el equipo de colocación correcto a la máquina, para asegurar tanto la colocación efectiva del remache como el funcionamiento SEGURO de la máquina.
LEER LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD de la página 42 atentamente.

Para identificar la combinación correcta del equipo de colocación a incorporar a la máquina, seleccionar en primer lugar la boquilla a partir de la lectura de la siguiente sección, pasando entonces a la sección del mandril para la selección tanto del número de pieza del propio mandril como el del muelle del mandril. Las ilustraciones de los mandriles y muelles de mandriles se encuentran en la página 50.

Para fijar el equipo de colocación, síganse los procedimientos de "Carga de la Máquina" que aparecen en la página 47-48.

Boquillas

I M P O R T A N T E

La elección de la boquilla incorrecta podría originar la colocación incorrecta del remache o una fijación no satisfactoria.

Las boquillas se pueden clasificar según siete formas básicas diferentes, tal como se presenta en la página siguiente, aunque las dimensiones internas variarán según el remache al que estén destinadas. Las dimensiones exactas a las que se refieren letras en las ilustraciones de la página siguiente, vienen indicadas en las "Tablas de selección de boquillas" de las páginas 53-54.

Para una forma en particular, pueden existir diferentes opciones de acabados de puntas que facilitan el acceso o mejora la colocación de los remaches.

Plana

- Acabado de punta normal de todas las boquillas.
- Apta para todas las aplicaciones sin limitación de acceso.

Cóncava o Universal

- Diseñada para su utilización con remaches de cabeza universal Chobert®.
- También puede ser utilizada con remaches Briv® para obtener la fijación más segura. Observar que en este caso, se reduce el espesor máximo de agarre de los remaches Briv® en aproximadamente 0,4 mm (0,015").

Apriete

- UNICAMENTE para su utilización con remaches Briv®.
- Proporciona un mayor fijación que una boquilla plana pero menos que una universal o cóncava, y no se produce reducción del rango de espesores del remache.

Cónica

- Disponible tal como se muestra en las "Tablas de Selección de Boquillas".
- Permite una mayor accesibilidad que una punta plana y sirve para el mismo rango de espesores.

Con formación de cabeza

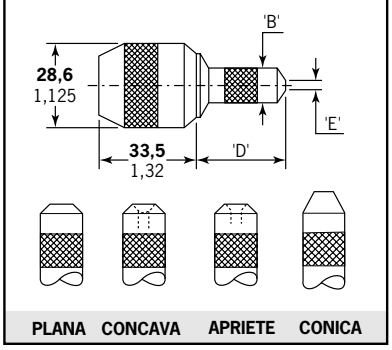
- UNICAMENTE para su utilización con remaches Rivscrew®.
- Deforma las cabezas de los remaches para conseguir un mejor apriete.

Equipos de Colocación

Selección de una Boquillas

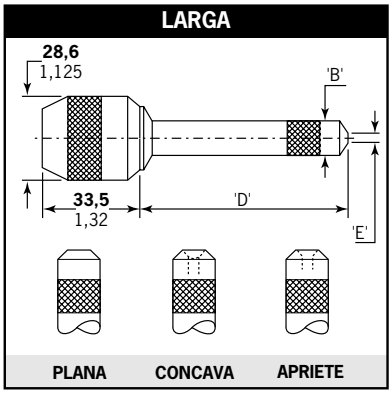
- Dar la relación del nombre, tamaño y material del remache a colocar.
- Buscar este remache en la primera columna de las tablas de selección de boquillas de la página 52 si se utilizan unidades de medida imperiales (pulgadas) o las de la página 53 si se utilizan unidades de medida métricas.
- Mirando hacia la derecha en la tabla, observar qué boquillas están disponibles. UNICAMENTE aquellas que se indican son las disponibles.
- Seleccionar la más apta para su aplicación tomando como referencia el dibujo respectivo de la boquilla. Si su aplicación no posee ninguna restricción de acceso, deberá seleccionar la forma estándar con forma de la punta plana, con o sin apertura rápida.

ESTANDAR



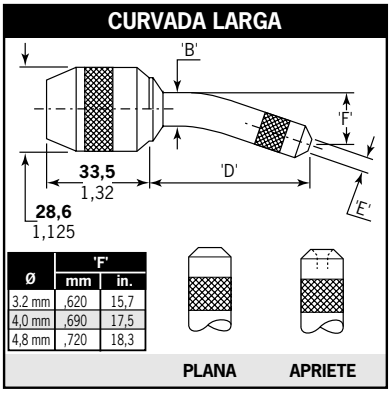
Disponible en cuatro formas de punta diferentes para poder colocar todos los remaches (excepto Rivscrew). Apta para aquellas aplicaciones sin ninguna o pocas restricciones de acceso.

LARGA



Apta para la colocación de la mayoría de los remaches.
Permite una mayor acceso en aquellas aplicaciones sin ninguna restricción de acceso.

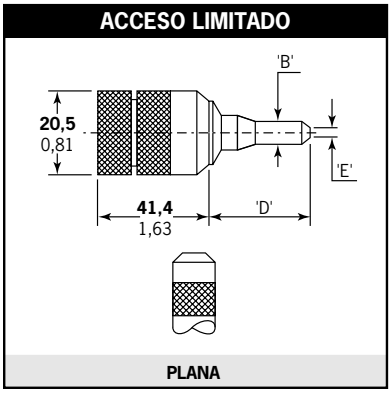
CURVADA LARGA



Ø	'F' mm	'F' in.
3.2 mm	,620	15,7
4,0 mm	,690	17,5
4,8 mm	,720	18,3

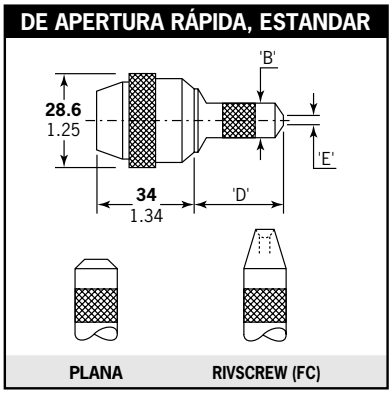
Disponible según se indica en la TABLA DE SELECCION DE BOQUILLAS.
Permite una mayor penetración en las aplicaciones con acceso limitado.
Los mandriles deben ser curvados a mano para seguir la forma de la boquilla.

ACCESO LIMITADO

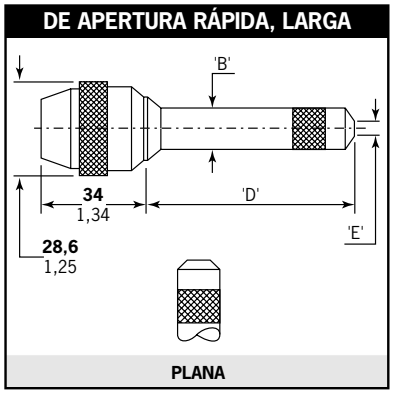


Disponibles según se indica en la TABLA DE SELECCION DE BOQUILLAS.
Permite el acceso en aplicaciones de acceso extremadamente limitado.

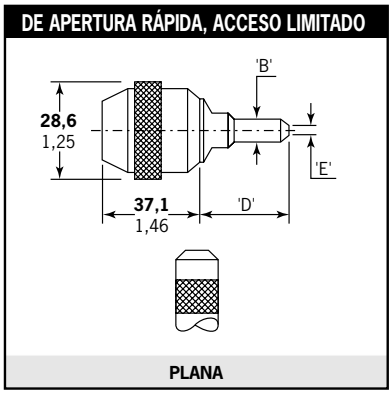
DE APERTURA RÁPIDA, ESTANDAR



DE APERTURA RÁPIDA, LARGA



DE APERTURA RÁPIDA, ACCESO LIMITADO



Disponibles tal como se muestra al dorso en la TABLA DE SELECCION DE BOQUILLAS. Con forma de trabajo equivalentes a las Estándar y de Acceso Limitado indicadas arriba, incorporan una leva para facilitar y acelerar la apertura de la boquilla y el procedimiento de recarga.

Las dimensiones indicadas en **negrita** son milimetros. Las otras dimensiones son en pulgadas.

Equipos de colocación

Seleccion de Boquillas - Unidades Imperiales

La columna del "Nº DE REF." está referenciada con las columnas de "Nº DE REF." en la sección del mandril. Dicho número identifica tanto el mandril como el muelle del mandril requerido para una boquilla en particular con un remache específico.

REMACHE	Nº DE REF.	BOQUILLA					Nº DE REF.	BOQUILLA				
		TIPO Y FORMA DE LA PUNTA	NUMERO DE PIEZA	DIMENSIONES 'B'	'D'	'E'		TIPO Y FORMA DE LA PUNTA	NUMERO DE PIEZA	DIMENSIONES 'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT	1	ESTANDAR - PLANA	07150-03003	,36	1,30	,16	1	# ESTANDAR - CÓNCAVA	07150-03203	,36	1,33	,24
	1	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04500	,36	1,30	,16	1	ACCESO LIMITADO, APERTURA RÁPIDA	07177-03003	,20	1,18	,16
	2	ESTANDAR - CONICA	07170-03103	,36	1,30	,16	3	ACCESO LIMITADO	07274-01000	,22	1,07	,16
	4	LARGA - PLANA	07150-04003	,41	2,30	,16	4	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05003	,41	2,28	,16
1/8" CHOBERT® & GROVIT	5	ESTANDAR - PLANA	07150-03004	,41	1,18	,20	5	# ESTANDAR - CÓNCAVA	07150-03204	,41	1,22	,32
	5	ESTANDAR - CONICA	07170-03104	,41	1,19	,20	5	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04600	,41	1,18	,20
	6	LARGA - PLANA	07150-04004	,41	2,18	,20	6	# LARGA - CÓNCAVA	07150-04204	,41	2,22	,30
	6	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05004	,41	2,12	,20	6	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05000	,41	2,18	,20
5/32" CHOBERT® & GROVIT	7	ESTANDAR - PLANA	07150-03005	,48	1,30	,24	7	# ESTANDAR - CÓNCAVA	07150-03205	,48	1,35	,41
	7	ESTANDAR - CONICA	07150-03105	,44	1,30	,24	7	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04700	,48	1,30	,24
	8	LARGA - PLANA	07150-04005	,48	2,30	,24	8	# LARGA - CÓNCAVA	07150-04205	,48	2,35	,42
	8	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05005	,48	2,23	,24	8	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05100	,48	2,30	,24
3/16" CHOBERT® & GROVIT	9	ESTANDAR - PLANA	07150-03006	,56	1,18	,33	9	# ESTANDAR - CÓNCAVA	07150-03206	,56	1,24	,47
	9	ESTANDAR - CONICA	07150-03106	,56	1,18	,33	9	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04800	,56	1,18	,33
	10	LARGA - PLANA	07150-04006	,56	2,30	,33	10	# LARGA - CÓNCAVA	07150-04206	,56	2,39	,48
	10	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05006	,56	2,21	,33	10	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05200	,56	2,30	,33
1/4" CHOBERT®	11	ESTANDAR - PLANA	07150-03008	,64	1,18	,39	11	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04900	,64	1,18	,39
	12	LARGA - PLANA	07150-04008	,64	2,18	,39	12	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05300	,64	2,18	,39
2,4 mm BRIV® Unicamente Bronce	13	ESTANDAR - CONICA	07170-03103	,36	1,30	,15	14	ACCESO LIMITADO, APERTURA RÁPIDA	07177-03003	,20	1,18	,16
	14	DE ACCESO LIMITADO	07274-01000	,22	1,07	,16	-	-	-	-	-	-
3,2 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	15	ESTANDAR - PLANA	07150-03004	,41	1,18	,20	15	ESTANDAR - APRIETE	07170-03004	,41	1,20	,30
	15	ESTANDAR - CONICO	07170-03104	,41	1,19	,20	16	LARGA - PLANA	07150-04004	,41	2,18	,20
	16	LARGA - APRIETE	07170-03204	,41	2,18	,30	16	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05004	,41	2,12	,20
	16	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03304	,41	2,12	,30	-	-	-	-	-	-
4,0 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	17	ESTANDAR - PLANA	07150-03005	,48	1,30	,24	17	ESTANDAR - APRIETE	07170-03005	,48	1,32	,41
	18	LARGA - PLANA	07150-04005	,48	2,30	,24	18	LARGA - APRIETE	07170-03205	,48	2,30	,41
	18	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05005	,48	2,23	,24	18	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03305	,48	2,23	,41
4,0 mm BRIV® Unicamente Acero inoxidable	19	ESTANDAR - PLANA	07150-03005	,48	1,30	,24	19	ESTANDAR - APRIETE	07170-03005	,48	1,32	,41
	20	LARGA - PLANA	07150-04005	,48	2,30	,24	20	LARGA - APRIETE	07170-03205	,48	2,30	,41
	20	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05005	,48	2,23	,24	20	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03305	,48	2,23	,41
4,8 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	21	ESTANDAR - PLANA	07150-03006	,56	1,18	,33	21	ESTANDAR - APRIETE	07170-03006	,56	1,20	,47
	22	LARGA - PLANA	07150-04006	,56	2,30	,33	22	LARGA - APRIETE	07170-03206	,56	2,30	,47
	22	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05006	,56	2,21	,33	22	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03306	,56	2,21	,47
4,8 mm BRIV® Unicamente Acero inoxidable	23	ESTANDAR - PLANA	07150-03006	,56	1,18	,33	23	ESTANDAR - APRIETE	07170-03006	,56	1,20	,47
	24	LARGA - PLANA	07150-04006	,56	2,30	,33	24	LARGA - APRIETE	07170-03206	,56	2,30	,47
	24	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05006	,56	2,21	,33	24	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03306	,56	2,21	,47
6 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Acero	25	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA	07170-05600	,64	1,21	,52	25	ESTANDAR - PLANA	07170-05800	,64	1,21	,52
	26	LARGA APERTURA RÁPIDA	07170-05700	,64	2,19	,52	26	LARGA - PLANA	07170-05900	,64	2,19	,52
3/32" AVLUG®	27	ESTANDAR - PLANA	07150-03003	,36	1,30	,16	27	ESTANDAR - CONICA	07150-03103	,36	1,30	,16
	27	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04500	,36	1,30	,16	28	LARGA - PLANA	07150-04003	,41	2,30	,16
	28	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05003	,41	2,28	,16		-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	ESTANDAR - PLANA	07150-03004	,41	1,18	,20	29	ESTANDAR - CONICA	07170-03104	,41	1,19	,20
	29	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04600	,41	1,18	,20	30	LARGA - PLANA	07150-04004	,41	2,18	,20
	30	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05004	,41	2,12	,20	30	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05000	,41	2,18	,20
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	ESTANDAR - PLANA	07150-03003	,36	1,30	,16	-	-	-	-	-	-
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	ESTANDAR - PLANA	07150-03004	,41	1,18	,20	32	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04600	,41	1,18	,20
2,5 mm AVTRONIC®	33	ESTANDAR - PLANA	07150-03003	,36	1,30	,16	33	ACCESO LIMITADO, APERTURA RÁPIDA	07271-08000	,41	1,18	,16
	34	LARGA - PLANA	07150-04003	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8 mm AVTRONIC®	35	ESTANDAR - PLANA	07271-05600	,36	1,30	,16	36	ACCESO LIMITADO, APERTURA RÁPIDA	07271-08100	,40	1,18	,16
	37	LARGA - PLANA	07271-05900	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8 mm RIVSCREW®	38	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - FC	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,0 mm RIVSCREW®	39	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - FC	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,5 mm RIVSCREW®	40	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - FC	07271-03500	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
4,0 mm RIVSCREW®	41	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - FC	07271-04000	,41	1,18	,25	-	-	-	-	-	-

Estas boquillas son aptas para colocar remaches Chobert® de cabeza alomada. Cuando se utilizan con el remache Briv® equivalentes en tamaño, se alcanza la fijación más segura. Observar que cuando se utilicen remaches Briv®, el espesor máximo se reduce en aproximadamente 0,4 mm (0,015").

Equipos de Colocación

Seleccion de Boquillas - Unidades Metricas

REMACHE	Nº DE REF.	BOQUILLA					Nº DE REF.	BOQUILLA				
		TIPO Y FORMA DE LA PUNTA	NUMERO DE PIEZA	DIMENSIONES 'B'	'D'	'E'		TIPO Y FORMA DE LA PUNTA	NUMERO DE PIEZA	DIMENSIONES 'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT	1	ESTANDAR - PLANA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	1	# ESTANDAR - CÓNCAVA	07150-03203	9,14	33,78	6,10
	1	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04500	9,14	33,02	4,06	1	ACCESO LIMITADO, APERTURA RÁPIDA	07177-03003	5,08	29,97	4,06
	2	ESTANDAR - CONICA	07170-03103	9,14	33,02	4,06	3	ACCESO LIMITADO	07274-01000	5,59	27,18	4,06
	4	LARGA - PLANA	07150-04003	10,41	58,42	4,06	4	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05003	10,41	57,91	4,06
1/8" CHOBERT® & GROVIT	5	ESTANDAR - PLANA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	5	# ESTANDAR - CÓNCAVA	07150-03204	10,41	30,99	8,13
	5	ESTANDAR - CONICA	07170-03104	10,41	30,23	5,08	5	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04600	10,41	29,97	5,08
	6	LARGA - PLANA	07150-04004	10,41	55,37	5,08	6	# LARGA - CÓNCAVA	07150-04204	10,41	56,39	7,62
	6	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05004	10,41	53,85	5,08	6	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05000	10,41	55,37	5,08
5/32" CHOBERT® & GROVIT	7	ESTANDAR - PLANA	07150-03005	12,19	33,02	6,10	7	# ESTANDAR - CÓNCAVA	07150-03205	12,19	34,29	10,41
	7	ESTANDAR - CONICA	07150-03105	11,18	33,02	6,10	7	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04700	12,19	33,02	6,10
	8	LARGA - PLANA	07150-04005	12,19	58,42	6,10	8	# LARGA - CÓNCAVA	07150-04205	12,19	59,69	10,67
	8	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05005	12,19	56,64	6,10	8	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05100	12,19	58,42	6,10
3/16" CHOBERT® & GROVIT	9	ESTANDAR - PLANA	07150-03006	14,22	29,97	8,38	9	# ESTANDAR - CÓNCAVA	07150-03206	14,22	31,50	11,94
	9	ESTANDAR - CONICA	07150-03106	14,22	29,97	8,38	9	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04800	14,22	29,97	8,38
	10	LARGA - PLANA	07150-04006	14,22	58,42	8,38	10	# LARGA - CÓNCAVA	07150-04206	14,22	60,71	12,19
	10	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05006	14,22	56,13	8,38	10	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05200	14,22	58,42	8,38
1/4" CHOBERT®	11	ESTANDAR - PLANA	07150-03008	16,26	29,97	9,91	11	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04900	16,26	29,97	9,91
	12	LARGA - PLANA	07150-04008	16,26	55,37	9,91	12	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05300	16,26	55,37	9,91
2,4 mm BRIV® Unicamente Bronce	13	ESTANDAR - CONICA	07170-03103	9,14	33,02	3,81	14	ACCESO LIMITADO, APERTURA RÁPIDA	07177-03003	5,08	29,97	4,06
	14	DE ACCESO LIMITADO	07274-01000	5,59	27,18	4,06	-	-	-	-	-	-
3,2 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	15	ESTANDAR - PLANA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	15	ESTANDAR - APRIETE	07170-03004	10,41	30,48	7,62
	15	ESTANDAR - CONICA	07170-03104	10,41	30,23	5,08	16	LARGA - PLANA	07150-04004	10,41	55,37	5,08
	16	LARGA - APRIETE	07170-03204	10,41	55,37	7,62	16	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05004	10,41	53,85	5,08
	16	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03304	10,41	53,85	7,62	-	-	-	-	-	-
4,0 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	17	ESTANDAR - PLANA	07150-03005	12,19	33,02	6,10	17	ESTANDAR - APRIETE	07170-03005	12,19	33,53	10,41
	18	LARGA - PLANA	07150-04005	12,19	58,42	6,10	18	LARGA - APRIETE	07170-03205	12,19	58,42	10,41
	18	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05005	12,19	56,64	6,10	18	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03305	12,19	56,64	10,41
4,0 mm BRIV® Unicamente Acero inoxidable	19	ESTANDAR - PLANA	07150-03005	12,19	33,02	6,10	19	ESTANDAR - APRIETE	07170-03005	12,19	33,53	10,41
	20	LARGA - PLANA	07150-04005	12,19	58,42	6,10	20	LARGA - APRIETE	07170-03205	12,19	58,42	10,41
	20	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05005	12,19	56,64	6,10	20	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03305	12,19	56,64	10,41
4,8 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	21	ESTANDAR - PLANA	07150-03006	14,22	29,97	8,38	21	ESTANDAR - APRIETE	07170-03006	14,22	30,48	11,94
	22	LARGA - PLANA	07150-04006	14,22	58,42	8,38	22	LARGA - APRIETE	07170-03206	14,22	58,42	11,94
	22	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05006	14,22	56,13	8,38	22	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03306	14,22	56,13	11,94
4,8 mm BRIV® Unicamente Acero inoxidable	23	ESTANDAR - PLANA	07150-03006	14,22	29,97	8,38	23	ESTANDAR - APRIETE	07170-03006	14,22	30,48	11,94
	24	LARGA - PLANA	07150-04006	14,22	58,42	8,38	24	LARGA - APRIETE	07170-03206	14,22	58,42	11,94
	24	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05006	14,22	56,13	8,38	24	CURVADA LARGA - APRIETE	07170-03306	14,22	56,13	11,94
6 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Acero	25	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA	07170-05600	16,33	30,65	13,14	25	ESTANDAR - PLANA	07170-05800	16,33	30,65	13,14
	26	LARGA APERTURA RÁPIDA	07170-05700	16,33	55,65	13,14	26	LARGA - PLANA	07170-05900	16,33	55,65	13,14
3/32" AVLUG®	27	ESTANDAR - PLANA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	27	ESTANDAR - CONICA	07150-03103	9,14	33,02	4,06
	27	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04500	9,14	33,02	4,06	28	LARGA - PLANA	07150-04003	10,41	58,42	4,06
	28	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05003	10,41	57,91	4,06	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	ESTANDAR - PLANA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	29	ESTANDAR - CONICA	07170-03104	10,41	30,23	5,08
	29	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04600	10,41	29,97	5,08	30	LARGA - PLANA	07150-04004	10,41	55,37	5,08
	30	CURVADA LARGA - PLANA	07150-05004	10,41	53,85	5,08	30	LARGA APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-05000	10,41	55,37	5,08
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	ESTANDAR - PLANA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	-	-	-	-	-	-
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	ESTANDAR - PLANA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	32	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - PLANA	07170-04600	10,41	29,97	5,08
2,5 mm AVTRONIC®	33	ESTANDAR - PLANA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	33	ACCESO LIMITADO, APERTURA RÁPIDA	07271-08000	10,41	29,97	4,06
	34	LARGA - PLANA	07150-04003	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-
2,8 mm AVTRONIC®	35	ESTANDAR - PLANA	07271-05600	9,14	33,02	4,06	36	ACCESO LIMITADO, APERTURA RÁPIDA	07271-08100	10,16	29,97	4,06
	37	LARGA - PLANA	07271-05900	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-
2,8 mm RIVSCREW®	38	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - FC	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-
3,0 mm RIVSCREW®	39	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - FC	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-
3,5 mm RIVSCREW®	40	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - FC	07271-03500	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-
4,0 mm RIVSCREW®	41	ESTANDAR APERTURA RÁPIDA - FC	07271-04000	10,41	29,97	6,35	-	-	-	-	-	-

Estas boquillas son aptas para colocar remaches Chobert® de cabeza alomada. Cuando se utilizan con el remache Briv® equivalentes en tamaño, se alcanza la fijación más segura. Observar que cuando se utilicen remaches Briv®, el espesor máximo se reduce en aproximadamente 0,4 mm (0,015").

Equipos de colocación

Mandriles y Muelles del Mandril

Los mandriles y muelles del mandril, mostrados en la página 50, necesitan ser seleccionados de forma que se adapten al tipo y tamaño de remache, así como al tamaño del agujero de aplicación. La utilización del mandril incorrecto podría incrementar el riesgo de rotura y el desgaste de la cabeza del mandril. Pueden producirse problemas de alimentación si se utiliza el muelle de mandril incorrecto.

IMPORTANTE

LEER LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD de la página 42 cuidadosamente.
Con el empleo correcto y normal de los mandriles se producirá un pequeño desgaste y generación de marcas en los mismos. Deberán examinarse éstos de forma regular en cuanto a una aparición excesiva de marcas y desgaste, con atención especial al diámetro de la cabeza, a la zona de sujeción de las mordazas en el mandril, o a picaduras destacables en el vástago, así como cualquier deformación en el mandril. Los mandriles que fallan durante su uso pueden llegar a salir despedidos con fuerza de la máquina. Es responsabilidad del cliente asegurarse que se sustituyen los mandriles antes de que se produzca cualquier nivel excesivo de desgaste, y siempre antes de llegar al número máximo recomendado de colocaciones. Sírvanse contactar con su representante de Avdel, quien le indicará cuál es esa cifra midiendo el esfuerzo de carga de su aplicación con una máquina de verificación calibrada. Dichas máquinas pueden también comprarse con el número de pieza 07900-09080, suministrada con toda la información necesaria para las pruebas.

CHOBERT® y GROVIT® - Unidades Imperiales

Para la selección del mandril o del muelle del mandril, seguir las instrucciones de la página 57.

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL ESTANDAR - VERDE					TALADRO	MANDRIL 1ª SOBREMEDIDA - AMARILLO					Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	# Nº PIEZA MANDRIL C.C.	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	# Nº PIEZA MANDRIL C.C.	P MAX.	
2,4 mm CHOBERT® & GROVIT®	1	Según Rec.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+,04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+,09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07150-06803
	2	Según Rec.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+,04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+,09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06873
	3	Según Rec.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+,04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+,09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06903
	4	Según Rec.	1,84	07150-07003	4,22	07150-09003	1,80	+,09	1,93	-	-	07150-09103	1,98	07150-07803
3,2 mm CHOBERT® & GROVIT®	5	Según Rec.	2,24	07150-06004	5,49	07150-08004	2,29	+,10	2,34	07150-06104	6,02	07150-08104	2,49	07150-06804
	6	Según Rec.	2,24	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+,10	2,34	07150-07104	6,02	07150-09104	2,49	07150-07804
4,0 mm CHOBERT® & GROVIT®	7	Según Rec.	2,72	07150-06005	6,20	07150-08005	2,54	+,20	2,92	07150-06105	7,21	07150-08105	2,95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	Según Rec.	2,72	07150-07005	6,20	07150-09005	2,54	+,20	2,92	07150-07105	7,21	07150-09105	2,95	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8 mm CHOBERT® & GROVIT®	9	Según Rec.	3,35	07150-06006	6,27	07150-08006	2,59	+,35	3,71	07150-06106	8,13	07150-08106	3,30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	Según Rec.	3,35	07150-07006	6,27	07150-09006	2,59	+,35	3,71	07150-07106	8,13	07150-09106	3,30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6,4 mm CHOBERT®	11	Según Rec.	4,67	07150-06008	6,81	07150-08008	2,79	+,30	4,98	07150-06108	8,38	07150-08108	3,40	07150-06808
	12	Según Rec.	4,67	07150-07008	6,81	07150-09008	2,79	+,30	4,98	07150-07108	8,38	07150-09108	3,40	07150-07808

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL 2ª SOBREMEDIDA - AZUL					TALADRO	MANDRIL 3ª SOBREMEDIDA - ROJO					Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	# Nº PIEZA MANDRIL C.C.	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	# Nº PIEZA MANDRIL C.C.	P MAX.	
2,4 mm CHOBERT® & GROVIT®	1	+,09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+,09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+,09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+,09	1,93	07150-07103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
3,2 mm CHOBERT® & GROVIT®	5	+,25	2,49	07150-06204	6,81	07150-08204	2,79	+,35	2,59	07150-06304	7,32	07150-08304	3,00	07150-06804
	6	+,25	2,49	07150-07204	6,81	07150-09204	2,79	+,35	2,59	07150-07304	7,32	07150-09304	3,00	07150-07804
4,0 mm CHOBERT® & GROVIT®	7	+,38	3,10	07150-06205	8,13	07150-08205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+,63	3,35	07150-06305	9,45	07150-08305	3,81	07150-06805
	8	+,38	3,10	07150-07205	8,13	07150-09205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+,63	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
4,8 mm CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+,60	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+,60	3,96	07150-07206	9,45	07150-09206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
6,4 mm CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

C.C.: Mandril de Cono Corto, ver páginas 57-58 para explicación.

Equipos de colocación

En las tablas que aparecen abajo a derecha e izquierda, y en las 4 páginas siguientes, aparecen listados los números de pieza de todos los mandriles y muelles de mandril disponibles por remache o por grupo de remaches, por ejemplo es el caso de los Chobert® y Grovit® en estas páginas.

Mientras que los tamaños de los remaches se muestran siempre en sus unidades específicas, cada tabla ha sido reproducida dos veces para ofrecer las dimensiones en unidades imperiales en la página de la izquierda, y en unidades métricas en la página de la derecha. Estas tablas de "Selección de Mandriles" se relacionan, mediante la columna de "Nº de Ref.", con las tablas de "Selección de Boquillas" de las páginas 53-54.
El diámetro de la cabeza del mandril es el que controla, cuando se tira de él, la expansión del cuerpo del remache.

A pesar de que existen diferentes formas de cabezas que se adaptan a diferentes tipos de remaches (ver ilustración en página 58), son necesarios progresivos tamaños de cabezas para reflejar las tolerancias de fabricación en el diámetro del agujero de su aplicación de forma que el remache se expanda siempre lo suficiente como para llenar el agujero.

Una cabeza de mandril demasiado grande podría someter a una sobretensión al mandril, y los mandriles que fallan durante su uso podrían salir forzados de la máquina.
Las tablas de selección se encuentran dispuestas en cuatro secciones de "tamaño de mandril", que abarcan desde "estándar" a "3ª sobremedida", cada uno de ellos codificado según un color al igual que las cabezas del mandril.

Chobert® y Grovit® - Unidades Metricas

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL ESTANDAR - VERDE					TALADRO	MANDRIL 1ª SOBREMEDIDA - AMARILLO					Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	# Nº PIEZA MANDRIL C.C.	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	# Nº PIEZA MANDRIL C.C.	P MAX.	
2,4 mm CHOBERT® & GROVIT®	1	Según Rec.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+,04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+,09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07150-06803
	2	Según Rec.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+,04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+,09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06873
	3	Según Rec.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+,04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+,09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06903
	4	Según Rec.	1,84	07150-07003	4,22	07150-09003	1,80	+,09	1,93	-	-	07150-09103	1,98	07150-07803
3,2 mm CHOBERT® & GROVIT®	5	Según Rec.	2,24	07150-06004	5,49	07150-08004	2,29	+,10	2,34	07150-06104	6,02	07150-08104	2,49	07150-06804
	6	Según Rec.	2,24	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+,10	2,34	07150-07104	6,02	07150-09104	2,49	07150-07804
4,0 mm CHOBERT® & GROVIT®	7	Según Rec.	2,72	07150-06005	6,20	07150-08005	2,54	+,20	2,92	07150-06105	7,21	07150-08105	2,95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	Según Rec.	2,72	07150-07005	6,20	07150-09005	2,54	+,20	2,92	07150-07105	7,21	07150-09105	2,95	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8 mm CHOBERT® & GROVIT®	9	Según Rec.	3,35	07150-06006	6,27	07150-08006	2,59	+,35	3,71	07150-06106	8,13	07150-08106	3,30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	Según Rec.	3,35	07150-07006	6,27	07150-09006	2,59	+,35	3,71	07150-07106	8,13	07150-09106	3,30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6,4 mm CHOBERT®	11	Según Rec.	4,67	07150-06008	6,81	07150-08008	2,79	+,30	4,98	07150-06108	8,38	07150-08108	3,40	07150-06808
	12	Según Rec.	4,67	07150-07008	6,81	07150-09008	2,79	+,30	4,98	07150-07108	8,38	07150-09108	3,40	07150-07808

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL 2ª SOBREMEDIDA - AZUL					TALADRO	MANDRIL 3ª SOBREMEDIDA - ROJO					Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	# Nº PIEZA MANDRIL C.C.	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	# Nº PIEZA MANDRIL C.C.	P MAX.	
2,4 mm CHOBERT® & GROVIT®	1	+,09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+,09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+,09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+,09	1,93	07150-07103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
3,2 mm CHOBERT® & GROVIT®	5	+,25	2,49	07150-06204	6,81	07150-08204	2,79	+,35	2,59	07150-06304	7,32	07150-08304	3,00	07150-06804
	6	+,25	2,49	07150-07204	6,81	07150-09204	2,79	+,35	2,59	07150-07304	7,32	07150-09304	3,00	07150-07804
4,0 mm CHOBERT® & GROVIT®	7	+,38	3,10	07150-06205	8,13	07150-08205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+,63	3,35	07150-06305	9,45	07150-08305	3,81	07150-06805
	8	+,38	3,10	07150-07205	8,13	07150-09205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+,63	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
4,8 mm CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+,60	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+,60	3,96	07150-07206	9,45	07150-09206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
6,4 mm CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

C.C.: Mandril de Cono Corto, ver páginas 56-57 para explicación.

Equipos de colocación

Para encontrar el número de pieza correcto de un mandril para una aplicación particular, léanse las instrucciones indicadas abajo tras haber recogido la información tal como se indica en el ejemplo siguiente. Las respuestas para el ejemplo se muestran en letras *itálicas en gris.*

NOMBRE DEL REMACHE	*ejemplo*	*Chobert®*
TAMAÑO DEL REMACHE		*3,2 mm*
HOJA TECNICA		*Series 1125*
TAMAÑO DEL AGUJERO DE APLICACION		*3,39 mm*
ESPACIO TRAS LA APLICACION		*infinito*
"Nº DE REF." DE LA TABLA DE SELECCION DE BOQUILLAS		*5 (estándar plana)*

- Restar el tamaño mínimo de agujero recomendado (Según Rec.) en la hoja técnica de los remaches del tamaño del agujero de aplicación real. *por ejemplo, 3,39 mm - 3,26 mm = 0,13 mm.*
- Pasar a la página de la "Tabla de Selección" de su remache, seleccionando las tablas de dimensiones métricas o imperiales (páginas 55 a 59), *por ejemplo, página 55.*
- Observando la sección de 'Mandril Estándar - Verde', podrá encontrar el tamaño que requiere de remache en la columna de la izquierda. *por ejemplo, Chobert® & Grovit® 3,2 mm.*
- Si se seleccionó una boquilla que pueda colocar el remache, se está ya en condiciones de encontrar una línea en la sección de remaches con el mismo "Nº de Ref." que el de la tabla de "Selección de Boquillas", *por ejemplo: 5.*
  Esta es la línea de "Nº de Ref." en la cual se encontrará tanto el número de pieza del mandril como el del muelle del mandril. Esta línea continúa hacia la segunda mitad de la tabla para los mandriles de "2ª" y "3ª" sobremedida.
- Buscar a lo largo de esa línea las columnas de "tamaño de agujero" y seleccionar aquel que sea igual o más aproximado por arriba a la cifra calculada en el paso 1. Puede ahora realizarse la lectura del número de pieza del mandril contiguo al "tamaño del agujero", *por ejemplo, 07150-06104.*
- Para el caso único de los Chobert® y Grovit®, la mayoría de los mandriles también se encuentran disponibles en una versión de "cono corto" (véase ilustración de página 58). Los mandriles de cono corto se utilizan para minimizar la posibilidad de que la cabeza del mandril entre en contacto con una obstrucción posterior. Ello ocasionaría que la cara inferior de la cabeza del remache no se asentara adecuadamente sobre la superficie de aplicación, originando una falta de sujección en la unión.
- Sea cual sea el tamaño del mandril elegido, también se necesitará comprobar que la cifra "P" para el mandril es la adecuada. "P" es el espacio requerido para la cabeza del mandril en la parte posterior de la aplicación ADEMAS de la longitud que el remache sobresalga a través de la aplicación, tal como se muestra en el dibujo de la página 58.
- Puede leerse el número de pieza correspondiente al muelle del mandril en la columna del lado derecho de la tabla, *por ejemplo: 07150-06804.*

En todos los casos, se alcanzará el grado de fijación satisfactorio de la unión si el tamaño del agujero de la aplicación es lo más parecido posible al siguiente valor de condición de sobredimensión de agujero, cuando será más seguro seleccionar el mayor tamaño de mandril para obtener una sujección mayor. RECUERDE que ello incrementará el esfuerzo de carga y reducirá la vida del mandril.

BRIV® - Unidades Imperiales

Para la selección del mandril o del muelle del mandril, seguir las instrucciones mencionadas arriba.

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL ESTANDAR - VERDE			TALADRO	MANDRIL 1ª SOBREMEDIDA - AMARILLO			Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	
3/32" BRIV® Unicamente Bronce	13	Según Rec.	,072	07150-06013	,119	+,004	,076	07150-06113	,123	07170-06873
	14	Según Rec.	,072	07150-06013	,119	+,004	,076	07150-06113	,123	07170-06903
1/8" BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	15	Según Rec.	,092	07271-06414	,120	+,005	,097	07271-06514	,126	07150-06814
	16	Según Rec.	,092	07271-07414	,120	+,005	,097	07271-07514	,126	07150-07814
5/32" BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	17	Según Rec.	,110	07150-06015	,136	+,005	,115	07150-06115	,142	07170-06875
	18	Según Rec.	,110	07150-07015	,136	+,005	,115	07150-07115	,142	07170-07875
5/32" BRIV® Unicamente Acero inoxidable	19	Según Rec.	,120	07170-06805	,126	+,005	,124	07170-06825	,132	07170-06875
	20	Según Rec.	,120	07170-07805	,126	+,005	,124	07170-07825	,132	07170-07875
3/16" BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	21	Según Rec.	,141	07150-06016	,157	+,005	,146	07150-06116	,164	07170-06876
	22	Según Rec.	,141	07150-07016	,157	+,005	,146	07150-07116	,164	07170-07876
3/16" BRIV® Unicamente Acero inoxidable	23	Según Rec.	,150	07170-06806	,150	+,005	,1535	07170-06826	,156	07170-06876
	24	Según Rec.	,150	07170-07806	,150	+,005	,1535	07170-07826	,156	07170-07876
6 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Acero	25	Según Rec.	,179	07150-06018	,165	+,005	,183	07150-06118	,171	07150-06846
	26	Según Rec.	,179	07150-07018	,165	+,005	,183	07150-07118	,171	07150-07846

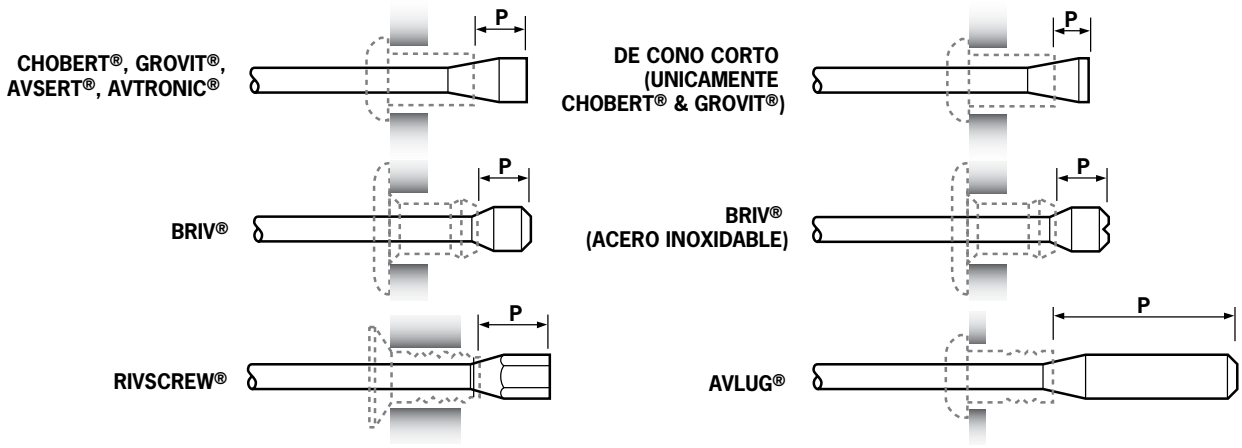
REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL 2ª SOBREMEDIDA - AZUL			TALADRO	MANDRIL 3ª SOBREMEDIDA - ROJO			Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	
3/32" BRIV® Unicamente Bronce	13	+,008	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+,008	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	15	+,010	,102	07271-06614	,133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+,010	,102	07271-07614	,133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	17	+,010	,120	07150-06215	,149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+,010	,120	07150-07215	,149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® Unicamente Acero inoxidable	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	21	+,010	,151	07150-06216	,170	+,012	,153	07150-06316	,173	07170-06876
	22	+,010	,151	07150-07216	,170	+,012	,153	07150-07316	,173	07170-07876
3/16" BRIV® Unicamente Acero inoxidable	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Acero	25	+,010	,189	07150-06218	,177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+,010	,189	07150-07218	,177	-	-	-	-	01750-07846

Equipos de colocación

Tipos de Cabezas de Mandril y Longitud “P”

Los mandriles para Briv® de acero inoxidable se identifican fácilmente gracias a una "V" grabada en las cabezas de los mismos.

Cuando se utilicen boquillas curvas, los mandriles deberán ser curvados a mano para adaptarlos a la curvatura de la boquilla, asegurando de esta manera una alimentación correcta de los remaches.



BRIV® - Unidades Metricas

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL ESTANDAR - VERDE			TALADRO	MANDRIL 1ª SOBREMEDIDA - AMARILLO			Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	
2,4 mm BRIV® Unicamente Bronce	13	Según Rec.	1,83	07150-06013	3,02	+,10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06873
	14	Según Rec.	1,83	07150-06013	3,02	+,10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06903
3,2 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	15	Según Rec.	2,34	07271-06414	3,05	+,13	2,46	07271-06514	3,20	07150-06814
	16	Según Rec.	2,34	07271-07414	3,05	+,13	2,46	07271-07514	3,20	07150-07814
4,0 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	17	Según Rec.	2,79	07150-06015	3,45	+,13	2,92	07150-06115	3,61	07170-06875
	18	Según Rec.	2,79	07150-07015	3,45	+,13	2,92	07150-07115	3,61	07170-07875
4,0 mm BRIV® Unicamente Acero inoxidable	19	Según Rec.	3,05	07170-06805	3,20	+,13	3,15	07170-06825	3,35	07170-06875
	20	Según Rec.	3,05	07170-07805	3,20	+,13	3,15	07170-07825	3,35	07170-07875
4,8 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	21	Según Rec.	3,58	07150-06016	3,99	+,13	3,71	07150-06116	4,17	07170-06876
	22	Según Rec.	3,58	07150-07016	3,99	+,13	3,71	07150-07116	4,17	07170-07876
4,8 mm BRIV® Unicamente Acero inoxidable	23	Según Rec.	3,81	07170-06806	3,81	+,13	3,90	07170-06826	3,96	07170-06876
	24	Según Rec.	3,81	07170-07806	3,81	+,13	3,90	07170-07826	3,96	07170-07876
6 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Acero	25	Según Rec.	4,54	07150-06018	4,18	+,13	4,65	07150-06118	4,34	07150-06846
	26	Según Rec.	4,54	07150-07018	4,18	+,13	4,65	07150-07118	4,34	07150-07846

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL 2ª SOBREMEDIDA - AZUL			TALADRO	MANDRIL 3ª SOBREMEDIDA - ROJO			Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	
2,4 mm BRIV® Unicamente Bronce	13	+,20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+,20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06903
3,2 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	15	+,25	2,59	07271-06614	3,38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+,25	2,59	07271-07614	3,38	-	-	-	-	07150-07814
4,0 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	17	+,25	3,05	07150-06215	3,78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+,25	3,05	07150-07215	3,78	-	-	-	-	07170-07875
4,0 mm BRIV® Unicamente Acero inoxidable	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Bronce, Acero	21	+,25	3,84	07150-06216	4,32	+,30	3,85	07150-06316	4,39	07170-06876
	22	+,25	3,84	07150-07216	4,32	+,30	3,85	07150-07316	4,39	07170-07876
4,8 mm BRIV® Unicamente Acero inoxidable	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6 mm BRIV® Aleación de Aluminio, Acero	25	+,25	4,79	07150-06218	4,49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+,25	4,79	07150-07218	4,49	-	-	-	-	07150-07846

Equipos de colocación

AVLUG®, AVSERT®, AVTRONIC® y RIVSCREW® - Unidades Imperiales & Unidades Metricas

Para la selección del mandril o del muelle del mandril, seguir las instrucciones de la página 56.

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL ESTANDAR - VERDE			TALADRO	MANDRIL 1ª SOBREMEDIDA - AMARILLO			Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	Según Rec.	,076	07150-06603	,353	+,005	,081	07150-06703	,478	07150-06803
	28	Según Rec.	,076	07150-07603	,353	+,003	,079	07150-07703	,368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	Según Rec.	,098	07150-06604	,593	-	-	-	-	07150-06804
	30	Según Rec.	,098	07150-07604	,593	-	-	-	-	07150-07804
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	Según Rec.	,0725	07150-06003	,145	-	-	-	-	07150-06803
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	Según Rec.	,088	07150-06004	,185	-	-	-	-	07150-06804
2,5 mm AVTRONIC®	33	Según Rec.	,070	07170-06025	,140	+,003	,073	07170-06125	,140	07150-06803
	34	Según Rec.	,070	07170-07025	,140	+,003	,073	07170-07125	,140	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	Según Rec.	,079	07170-06028	,150	+,003	,082	07170-06128	,150	07170-06528
	36	Según Rec.	,079	07170-06028	,150	+,003	,082	07170-06128	,150	07170-06873
	37	Según Rec.	,079	07170-07028	,150	+,003	,082	07170-07128	,150	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	38	Según Rec.	* ,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,0 mm RIVSCREW®	39	Según Rec.	* ,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,5 mm RIVSCREW®	40	Según Rec.	* ,0825	07271-06035	,132	-	-	-	-	07271-06635
4,0 mm RIVSCREW®	41	Según Rec.	* ,103	07271-06140	,150	-	-	-	-	07271-06640

* Se trata de dimensiones entre planos

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL 2ª SOBREMEDIDA - AZUL			TALADRO	MANDRIL 3ª SOBREMEDIDA - ROJO			Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5 mm AVTRONIC®	33	+,006	,076	07170-06225	,140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+,006	,076	07170-07225	,140	-	-	-	-	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	+,006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+,006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06873
	37	+,006	,085	07170-07228	,150	-	-	-	-	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5 mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0 mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL ESTANDAR - VERDE			TALADRO	MANDRIL 1ª SOBREMEDIDA - AMARILLO			Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	
2,4 mm AVLUG®	27	Según Rec.	1,93	07150-06603	8,97	+,10	2,06	07150-06703	12,14	07150-06803
	28	Según Rec.	1,93	07150-07603	8,97	+,10	2,01	07150-07703	9,35	07150-07803
3,2 mm AVLUG®	29	Según Rec.	2,49	07150-06604	15,06	-	-	-	-	07150-06804
	30	Según Rec.	2,49	07150-07604	15,06	-	-	-	-	07150-07804
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	Según Rec.	1,84	07150-06003	3,68	-	-	-	-	07150-06803
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	Según Rec.	2,24	07150-06004	4,70	-	-	-	-	07150-06804
2,5 mm AVTRONIC®	33	Según Rec.	1,78	07170-06025	3,56	+,07	1,85	07170-06125	3,56	07150-06803
	34	Según Rec.	1,78	07170-07025	3,56	+,07	1,85	07170-07125	3,56	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	Según Rec.	2,01	07170-06028	3,81	+,07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06528
	36	Según Rec.	2,01	07170-06028	3,81	+,07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06873
	37	Según Rec.	2,01	07170-07028	3,81	+,07	2,08	07170-07128	3,81	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	38	Según Rec.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,0 mm RIVSCREW®	39	Según Rec.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,5 mm RIVSCREW®	40	Según Rec.	* 2,10	07271-06035	3,35	-	-	-	-	07271-06635
4,0 mm RIVSCREW®	41	Según Rec.	* 2,62	07271-06140	3,81	-	-	-	-	07271-06640

* Se trata de dimensiones entre planos

REMACHE	Nº DE REF.	TALADRO	MANDRIL 2ª SOBREMEDIDA - AZUL			TALADRO	MANDRIL 3ª SOBREMEDIDA - ROJO			Nº DE PIEZA DE MUELLE
			Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.		Ø CABEZA	Nº PIEZA MANDRIL	P MAX.	
2,4 mm AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2 mm AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5 mm AVTRONIC®	33	+,15	1,93	07170-06225	3,56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+,15	1,93	07170-07225	3,56	-	-	-	-	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	+,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+,15	2,16	07170-07228	3,81	-	-	-	-	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5 mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0 mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Servicio de la Máquina

Debe llevarse a cabo un servicio regular de mantenimiento y debe efectuarse una inspección a fondo, anualmente o cada 500.000 ciclos, si se efectúan antes.

I M P O R T A N T E

El empresario es responsable de asegurarse de que las instrucciones del mantenimiento de la máquina se den al personal apropiado.
El operario no debe estar implicado en el mantenimiento o reparación de la máquina a no ser que esté adiestrado adecuadamente.

Diariamente

- Diariamente, antes de usar la máquina o cuando se ponga en servicio por primera vez, verter unas pocas gotas de aceite lubricante limpio en la entrada de aire del intensificador, si no está adaptado ningún lubrificador en el suministro de aire. Si la máquina está en uso continuado, la manguera de aire debe ser desconectada del suministro de aire principal y la máquina ser lubrificada cada dos o tres horas.
- Comprobar si hay fugas de aire o de aceite. Si están dañados, las mangueras y los acoplamientos deben ser sustituidos por elementos nuevos.
- Si no hay filtro en el regulador de presión, purgar la línea de aire para eliminar la suciedad o agua acumulada, antes de conectar la manguera de aire al intensificador. Si hay un filtro, purgarlo.
- Comprobar que el equipo de colocación es correcto.
- Comprobar de forma regular en los mandriles signos de desgaste o daños, controlando el número de operaciones de colocación (léanse las Instrucciones de seguridad de las páginas 42).

Semanalmente

- Llevar a cabo en su totalidad los procedimientos “Diarios” tal como se ha descrito anteriormente.
- Retirar, inspeccionar, limpiar y engrasar las mordazas (véase “Cilindro de Mordazas” en la sección de “Mantenimiento”, página 62).
- Comprobar que el nivel de aceite en el depósito del intensificador se encuentra aproximadamente a 12mm por debajo de la placa de cubierta transparente.

Datos de Seguridad de la Grasa de Litio Moly EP 3753

Se puede realizar el pedido de la grasa como un componente único, siendo el número de pieza el mostrado para el kit de mantenimiento, pàgina 61.

Primeros Auxilios

PIEL:

Como la grasa es completamente resistente al agua, se elimina mejor con un limpiador cutáneo emulsificante aprobado.

INGESTION:

Asegurarse de que la persona beba 30ml de leche de Magnesia, preferiblemente en una taza de leche.

OJOS:

Irritante pero no peligrosa. Irrigar con agua y buscar atención médica.

Incendio

PUNTO DE INFLAMACION: Por encima de 220°C.

No está clasificada como inflamable.

Medios extintores apropiados: CO_2, Halon o rociado de agua si es aplicado por un operario experimentado.

Medio Ambiente

Recoger para quemar o desechar en un lugar apropiado.

Manipulación

Usar crema de barrera o guantes resistentes al aceite.

Almacenaje

Lejos del calor y de agentes oxidantes.

Servicio de la Máquina

Kit de Manteniminento

Para el servicio de mantenimiento o reparación completa, recomendamos el kit de mantenimiento (referencia 07900-05300).

KIT DE MANTENIMIENTO					
REFERENCIA	**DESCRIPCION**	**Cantidad**	**REFERENCIA**	**DESCRIPCION**	**Cantidad**
07900-00157	ALICATES DEL ANILLO ELASTICO DE RETENCION	1	07900-00352	GANCHO DE EXTRACCION JUNTA HERMETICA	1
07900-00006	ESPATULA	1	07900-00710	LLAVE FIJA DE EXTRACCIÓN TUERCA CAÑÓN	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	BALA	1
07900-00603	MORDAZAS DE TORNILLO DE BANCO	1	07900-00243	DESTORNILLADOR	1
07900-00520	VARILLA 3/8"	1	07900-00488	LLAVE FIJA INTENSIFICADORA	1
07900-00521	VARILLA 1/4"	1	07900-00013	LLAVE ALLEN 1/8"	1
07900-00602	PUNTA PARA EL MONTAJE DEL ANILLO TORICO	1	07900-00617	PACK 50 ml LOCTITE MULTI-GASKET 574	1
07900-00595	LLAVE FIJA 18 mm	1	07900-00469	LLAVE ALLEN 2,5 mm	1
07900-00434	LLAVE FIJA 32 mm	1	07900-00488	LLAVE FIJA (MK1) DE INTENSIFICADOR	1
07900-00237	LLAVE FIJA B.S.W. 3/8" x 5/16"	1	07900-00351	LLAVE ALLEN 3 mm	1
07900-00012	LLAVE FIJA 9/16" x 5/8"	1	07900-00224	LLAVE ALLEN 4 mm	1
07900-00008	LLAVE FIJA 7/16" x 1/2"	1	07900-00225	LLAVE ALLEN 5 mm	1
			07992-00020	LATA 80 g GRASA DE LITIO MOLY EP 3753	1

Nota: las medidas de las llaves fijas se refieren a la separación "entre caras" a menos que se indique específicamente lo contrario.

Mantenimiento

Cada 500.000 ciclos la máquina deberá ser desmontada por completo, sustituyéndose los componentes que se encuentren desgastados, dañados, o cuyo cambio se recomiende. Todos los anillos tóricos y juntas deberán ser reacondicionados y lubricados con grasa de litio Moly EP 3753 antes de montarse.

IMPORTANTE
Las instrucciones de seguridad se encuentran en la página 42.
El empresario es responsable de asegurarse que las instrucciones de mantenimiento se den al personal apropiado.
El operario no debe estar implicado en el mantenimiento o reparación de la máquina a no ser que sea adiestrado apropiadamente.

La línea de aire debe desconectarse antes de que se intente hacer algún servicio de mantenimiento o un desmontaje, a no ser que se haya indicado expresamente otra cosa.

Se recomienda que cualquier operación de desmontaje sea llevada a cabo en condiciones de limpieza.

El desmontaje de las máquinas 07530 Mk II y 07532 Mk II se cubre por separado. Para el modelo 07530 Mk II véanse los procedimientos de desmontaje indicados abajo, y para el modelo 07532 Mk II véanse los procedimientos de desmontaje de las páginas 64-65. Los números de componentes en **negrilla** se refieren al despiece general y a las listas de componentes para el modelo respectivo de las páginas 66-69.

Antes de desmontar la máquina, será necesario retirar el equipo de colocación.

Para un mantenimiento completo de la máquina, se recomienda desmontar los subconjuntos en el orden indicado abajo, después de haber desconectado la manguera hidráulica de la unidad intensificadora y la línea de aire del gatillo de la válvula intensificadora, separando así la unidad de pistola de la unidad intensificadora.

Desmontaje de la 07530-02200 MKII

Para desmontar la máquina 07532-02200 Mk II, véanse las páginas 64-65.

CILINDRO DE MORDAZAS

- Hacer bascular el clip **47** hacia arriba y extraer la tapa final **38**.
- Utilizando una llave Allen*, extraer un tornillo **44**, asegurándose de que se elimina cualquier resto de aire que estuviera atrapado en el cilindro de las mordazas. Retirar el segundo tornillo **44**.
- Extraer, tirando, el tapón posterior **46**.
- Extraer los componentes conjunto del émbolo de mordazas **14**, el muelle **13**, las mordazas **9** y el alojamiento aprietamordazas **8**.
- Retirar el tapón de la parte posterior del conjunto del émbolo utilizando una llave Allen* y una varilla introducida a través de la ranura mayor de la torreta.
- Limpiar vaciando la torreta mediante un punzón o varilla de 4,7 mm (3/16") y volver a colocar el tapón utilizando un sellante no endurecedor, por ejemplo Loctite Multi-gasket 574*.
- Retirar el anillo tórico **10** de la junta del émbolo.
- Utilizando una llave Allen*, retirar los cinco tornillos de fijación de las molduras del asa **34**, **39** y las tuercas **33** del asa de la máquina.
- Sujetar el cañón **25** en un tornillo de banco utilizando mordazas blandas* para evitar daños.
- Utilizando una llave tubular*, desatornillar la tuerca del cañón **7**, impidiendo que gire el cañón **25** mediante la utilización de una llave fija.
- Desconectar el tubo de mordazas en acordeón **12** del bloque de interruptor **28**, y tirar del cilindro de mordazas **6** de la máquina.
- Retirar el anillo tórico **4**, la lámina de rozamiento **15** y el muelle de retorno del cañón **16**.

- La longitud libre del muelle **13** deberá ser de 38,1 mm (1,5"). Sustituir si es necesario.
- Recubrir las mordazas con grasa de Litio Moly antes del montaje.

- Volver a montar en orden inverso al seguido para el desmontaje.

PISTON HIDRAULICO

- Extraer el cilindro de mordazas **6** tal como se ha indicado anteriormente.
- Agarrar el cuerpo **19** en el tornillo de banco utilizando mordazas blandas* para evitar daños, y soltar el limitador de carrera **17**.
- Agarrar el cañón **25** en el tornillo de banco con mordazas blandas, y tirar del cuerpo **19** del cañón **25** (una pequeña cantidad de aceite hidráulico será expulsado del interior del cuerpo).
- Retirar el pistón hidráulico **18** con cuidado a fin de no dañar la superficie del diámetro interior del cuerpo.
- Extraer el retén **3**.
- El retén **1** es difícil de extraer sin ser dañado, pero puede permanecer en su lugar durante la limpieza (suponiendo que no quede afectada por dicho proceso). Si, sin embargo, se hace necesaria la sustitución del retén **1**, proceder de la manera siguiente:
- Utilizando una espátula*, extraer el retén **1** del cuerpo **19** haciendo palanca, prestando especial atención para no dañar la cavidad y los diámetros interiores del cuerpo. El retén extraído **1** DEBE ser sustituido.

- Para sustituir el retén **1**, desatornillar el conjunto de manguera hidráulica **22** y colocar un nuevo conjunto de tapón de purga **2**, atornillándolo para conseguir presentar el nivel de superficie interior con el diámetro interior.
- Desatornillar la base de purgado existente hasta que la cara interior quede al mismo nivel que el diámetro interior. Con ello se conseguirá un conducto uniforme para la inserción del nuevo retén **1** a través de la parte posterior del cuerpo.
- Asegurarse de que el retén se encuentra bien engrasado y en la dirección correcta, con el extremo abierto del mismo enfrentado a las mordazas posteriores.
- Completar la operación de montaje en orden inverso al seguido para el desmontaje.

* Se refiere a componentes incluidos en el kit de mantenimiento 0753 Mk II. Para la lista completa, véase la página 61.
Los números de componentes en **negrilla** se refieren a los montajes generales y a la lista de componentes de las páginas 66-67.

Mantenimiento

Desmontaje de la 07530-02200 Mk II

CONJUNTO DE GATILLO

- Para realizar el desmontaje / servicio del conjunto, retirar las tapas de la máquina tal como se ha descrito anteriormente.
- Desconectar todas las mangueras de aire del conjunto, con cuidado para no dañarlas. Retirar el conjunto.
- Utilizando una llave fija*, desatornillar el retenedor **49** y extraerlo. Con precaución para mantener el muelle **50**.
- Abrir mediante palanca el anillo tórico **53** cuidando de no dañar los asientos del eje **54** y del retenedor **49**.
- Limpiar y volver a montar utilizando un nuevo anillo tórico **53**.
- Comprobar la longitud del muelle **50**, que debe ser de 12,7 mm (0,5") de longitud libre - sustituir si es necesario.
- Montar en orden inverso al seguido para el desmontaje.

VÁLVULA DE MARCHA / PARO DE MORDAZAS

- La unidad ha sido diseñada para que se requiera un mínimo de mantenimiento durante la vida de la máquina.
- Si es necesario desmontar la válvula, se procederá como sigue:
- Desconectar las mangueras de aire del conjunto, con precaución para no dañarlas. Retirar el conjunto.
- Utilizando una llave Allen*, aflojar el tornillo **27** del conjunto de apriete al cañón **25** y extraer el conjunto.
- Utilizando un destornillador*, retirar cuidadosamente la arandela Star-lock de cromo **26** del eje válvula **29** y desechar la arandela.
- Extraer el eje válvula **29** del bloque interruptor **28**.
- Teniendo cuidado para no dañar el eje válvula **29**, retirar los anillos tóricos **31**.
- Limpiar el eje válvula y volver a colocar anillos tóricos **31** nuevos, utilizando la punta de montaje* e introduciéndolo en el bloque interruptor **28**, observando su orientación.
- Colocar la arandela Star-lock de cromo **26** nueva, mediante fijación en tornillo de banco con mordazas blandas, para impedir daños. NO EMPLEAR UNA FUERZA EXCESIVA.
- Completar el montaje en orden inverso al seguido para el desmontaje.

VÁLVULA ANTIRRETORNO DE PRESIÓN DE MORDAZAS

- La válvula antirretorno **21** se encuentra situada en el asa de la máquina.
- Para retirar / sustituir la válvula antirretorno **21**, presionar el conector rápido y retirar el tubo de plástico azul **23** desde los dos extremos.
- Cuando se sustituya la válvula antirretorno **21**, observar su orientación.

ASA Y TAPA FINAL

- Limpiar e inspeccionar las molduras por si existieran grietas u otros daños.

CURSOR

- Limpiar y aplicar aceite al conjunto de cursor **5** de forma ocasional, utilizando un poco de aceite ligero.

I M P O R T A N T E

Revisar la máquina diariamente y semanalmente.
El cebado es SIEMPRE necesario después de que se haya desmontado la máquina y como paso previo a la puesta en marcha.

* Se refiere a componentes incluidos en el kit de mantenimiento 0753 Mk II. Para la lista completa, véase la página 61.
Los números de componentes en **negrilla** se refieren a los montajes generales y a la lista de componentes de las páginas 66-67.

Mantenimiento

Desmontaje de la 07532-02200 Mk II

Para desmontar la máquina 07530-02200 Mk II, véanse las páginas 62-63.

CILINDRO DE MORDAZAS

- Hacer bascular el clip **54** hacia arriba y extraer la tapa final **45**.
- Utilizando una llave Allen*, extraer un tornillo de cabeza **51**, asegurándose de que se elimina cualquier resto de aire que estuviera atrapado en el cilindro de las mordazas. Retirar el segundo tornillo de cabeza **51**.
- Empujar el tapón posterior **53** contra el muelle **20** y liberarlo rápidamente para permitir que el tapón posterior **53** caiga.
- Extraer los componentes conjunto del émbolo de mordazas **21**, el muelle **20**, las mordazas **16** y el alojamiento aprietamordazas **15**.
- Retirar el tapón de la parte posterior del conjunto del émbolo utilizando una llave Allen* y una varilla introducida a través de la ranura mayor de la torreta.
- Limpiar vaciando la torreta mediante un taladro de 4,7 mm (3/16") y volver a colocar el tapón utilizando un sellante no endurecedor, por ejemplo Loctite Multi-gasket 574*.
- Retirar el anillo tórico **17** de la junta del émbolo.
- Utilizando una llave Allen*, retirar los cinco tornillos de fijación de las molduras del asa **41**, **46** y las tuercas **40** del asa de la máquina.
- Sujetar el cañón **31** en un tornillo de banco utilizando mordazas blandas* para evitar daños.
- Utilizando una llave tubular*, desatornillar la tuerca del cañón **14**, impidiendo que gire el cañón **31** mediante la utilización de una llave fija.
- Desconectar el tubo de mordazas en acordeón **19** del bloque de interruptor **35**, y tirar del cilindro de mordazas **12** de la máquina.
- Retirar el anillo tórico **10**, la lámina de rozamiento **22** y el muelle de retorno del cañón **13**.

- La longitud libre del muelle **20** deberá ser de 38,1 mm (1,5"). Sustituir si es necesario.
- Recubrir las mordazas con grasa de Litio Moly antes del montaje.

- Volver a montar en orden inverso al seguido para el desmontaje.

PISTON HIDRAULICO

- Extraer el cilindro de mordazas **12** tal como se ha indicado anteriormente.
- Agarrar el cuerpo **25** en el tornillo de banco utilizando mordazas blandas* para evitar daños, y soltar el limitador de carrera **23**.
- Agarrar el cañón **31** en el tornillo de banco con mordazas blandas, y tirar del cuerpo **25** del cañón **31** (una pequeña cantidad de aceite hidráulico será expulsado del interior del cuerpo).
- Retirar el pistón hidráulico **24** con cuidado a fin de no dañar la superficie del diámetro interior del cuerpo.
- Extraer el retén **9**.
- El retén **1** es difícil de extraer sin ser dañado, pero puede permanecer en su lugar durante la limpieza (suponiendo que no quede afectada por dicho proceso). Si, sin embargo, se hace necesaria la sustitución del retén **1**, proceder de la manera siguiente:
- Utilizando una espátula*, extraer la junta **1** del cuerpo **25** haciendo palanca, prestando especial atención para no dañar la cavidad y los diámetros interiores del cuerpo. El retén extraído **1** DEBE ser sustituido.

- Para sustituir el retén **1**, desconectar el conjunto de manguera hidráulica **63** y todos los conductos de aire asociados. Desatornillar el acoplador **6** de autocierre, retirar la platina de suspensión **4**, desatornillar la manguera superior del adaptador **2** y colocar un nuevo conjunto de tapón de purga **30**, atornillándolo para conseguir presentar el nivel de superficie interior con el diámetro interior.
- Desatornillar la base de purgado existente hasta que la cara interior quede al mismo nivel que el diámetro interior. Con ello se conseguirá un conducto uniforme para la inserción del nuevo retén **1** a través de la parte posterior del cuerpo.
- Asegurarse de que el retén se encuentra bien engrasado y en la dirección correcta, con el extremo abierto del retén enfrentado a las mordazas posteriores.
- Completar la operación de montaje en orden inverso al seguido para el desmontaje.

* Se refiere a componentes incluidos en el kit de mantenimiento 0753 Mk II. Para la lista completa, véase la página 61.
Los números de componentes en **negrilla** se refieren a los montajes generales y a la lista de componentes de las páginas 68-69.

Mantenimiento

Desmontaje de la 07532-02200 Mk II

CONJUNTO DE GATILLO

- Para realizar el desmontaje / servicio del conjunto, retirar las tapas de la máquina tal como se ha descrito anteriormente.
- Desconectar todas las mangueras de aire del conjunto, con cuidado para no dañarlas. Retirar el conjunto.
- Utilizando una llave fija*, desatornillar el retenedor **56** y extraerlo. Tenga cuidado en conservar el muelle **57**.
- Abrir mediante palanca el anillo tórico **60** cuidando de no dañar los asientos del eje **61** y del retenedor **56**.
- Limpiar y volver a montar utilizando un nuevo anillo tórico **60**.
- Comprobar la longitud del muelle **57**, que debe ser de 12,7 mm (0,5") de longitud libre - sustituir si es necesario.
- Montar en orden inverso al seguido para el desmontaje.

VÁLVULA DE MARCHA / PARO DE MORDAZAS

- La unidad ha sido diseñada para que se requiera un mínimo de mantenimiento durante la vida de la máquina.
- Si es necesario desmontar la válvula, se procederá como sigue:
- Desconectar las mangueras de aire del conjunto, con precaución para no dañarlas. Retirar el conjunto.
- Utilizando una llave Allen*, aflojar el tornillo **34** del conjunto de apriete al cañón **31** y extraer el conjunto.
- Utilizando un destornillador*, retirar cuidadosamente la arandela Star-lock de cromo **33** del eje válvula **36** y desechar la arandela.
- Extraer el eje válvula **36** del bloque interruptor **35**.
- Teniendo cuidado para no dañar el eje válvula **36**, retirar los anillos tóricos **38**.
- Limpiar el eje válvula y volver a colocar anillos tóricos **38** nuevos, utilizando la punta de montaje* e introduciéndolo en el bloque interruptor **35**, observando su orientación.
- Colocar la arandela Star-lock de cromo nueva **33**, mediante fijación en tornillo de banco con mordazas blandas, para impedir daños. NO EMPLEAR UNA FUERZA EXCESIVA.
- Completar el montaje en orden inverso al seguido para el desmontaje.

VÁLVULA ANTIRRETORNO DE PRESIÓN DE MORDAZAS

- La válvula antirretorno **26** se encuentra situada en el asa de la máquina.
- Para retirar / sustituir la válvula antirretorno **26**, presionar el acoplamiento de mamparo y retirar el tubo de plástico azul **27** desde los dos extremos.
- Cuando se sustituya la válvula antirretorno **26**, observar su orientación.

ASA Y TAPA FINAL

- Limpiar e inspeccionar las molduras por si existieran grietas u otros daños.

CURSOR

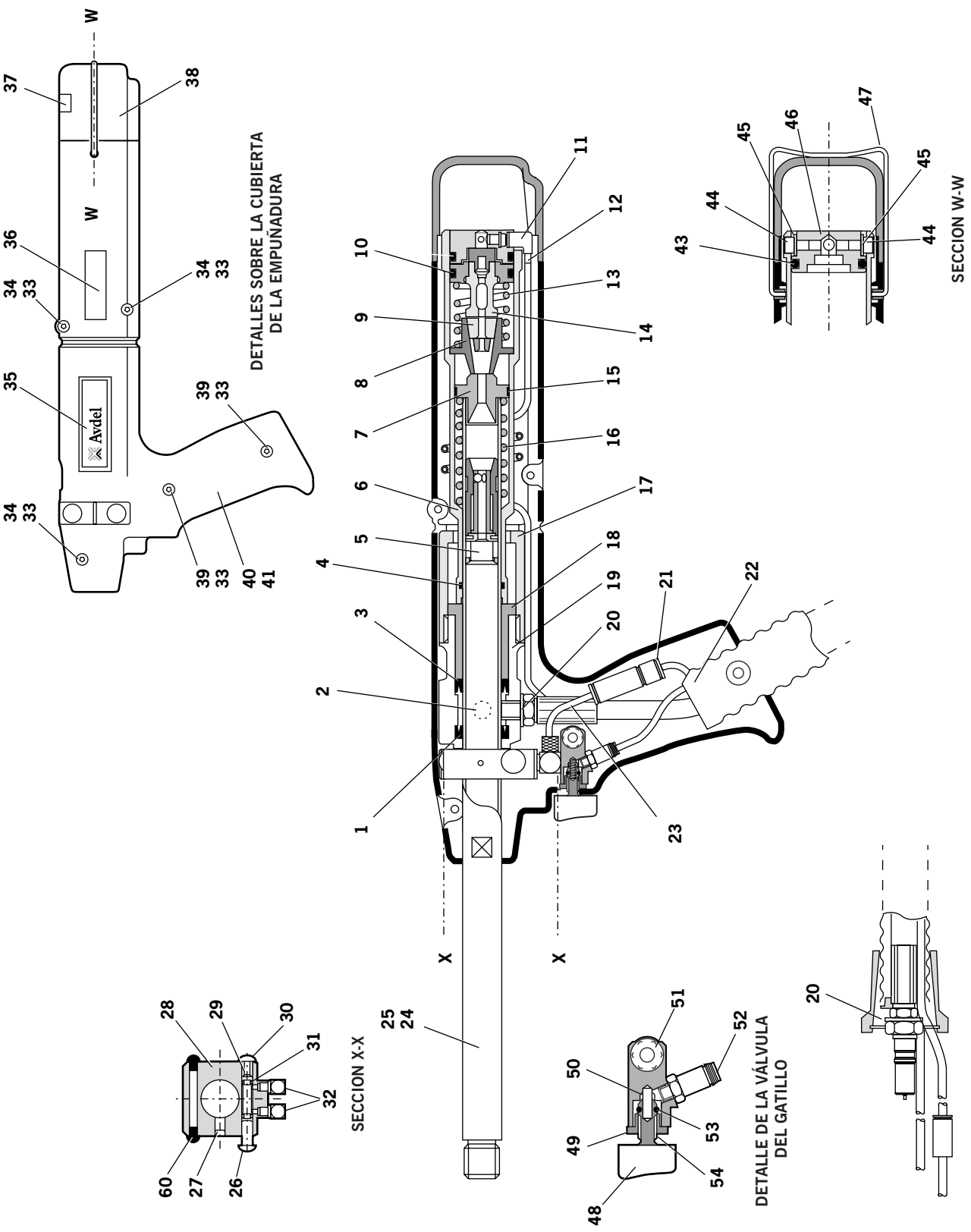
- Limpiar y aplicar aceite al conjunto de cursor **11** de forma ocasional, utilizando un poco de aceite ligero.

I M P O R T A N T E

Revisar la máquina diariamente y semanalmente.
El cebado es SIEMPRE necesario después de que se haya desmontado la máquina y como paso previo a la puesta en marcha.

* Se refiere a componentes incluidos en el kit de mantenimiento 0753 Mk II. Para la lista completa, véase la página 61.
Los números de componentes en **negrilla** se refieren a los montajes generales y a la lista de componentes de las páginas 68-69.

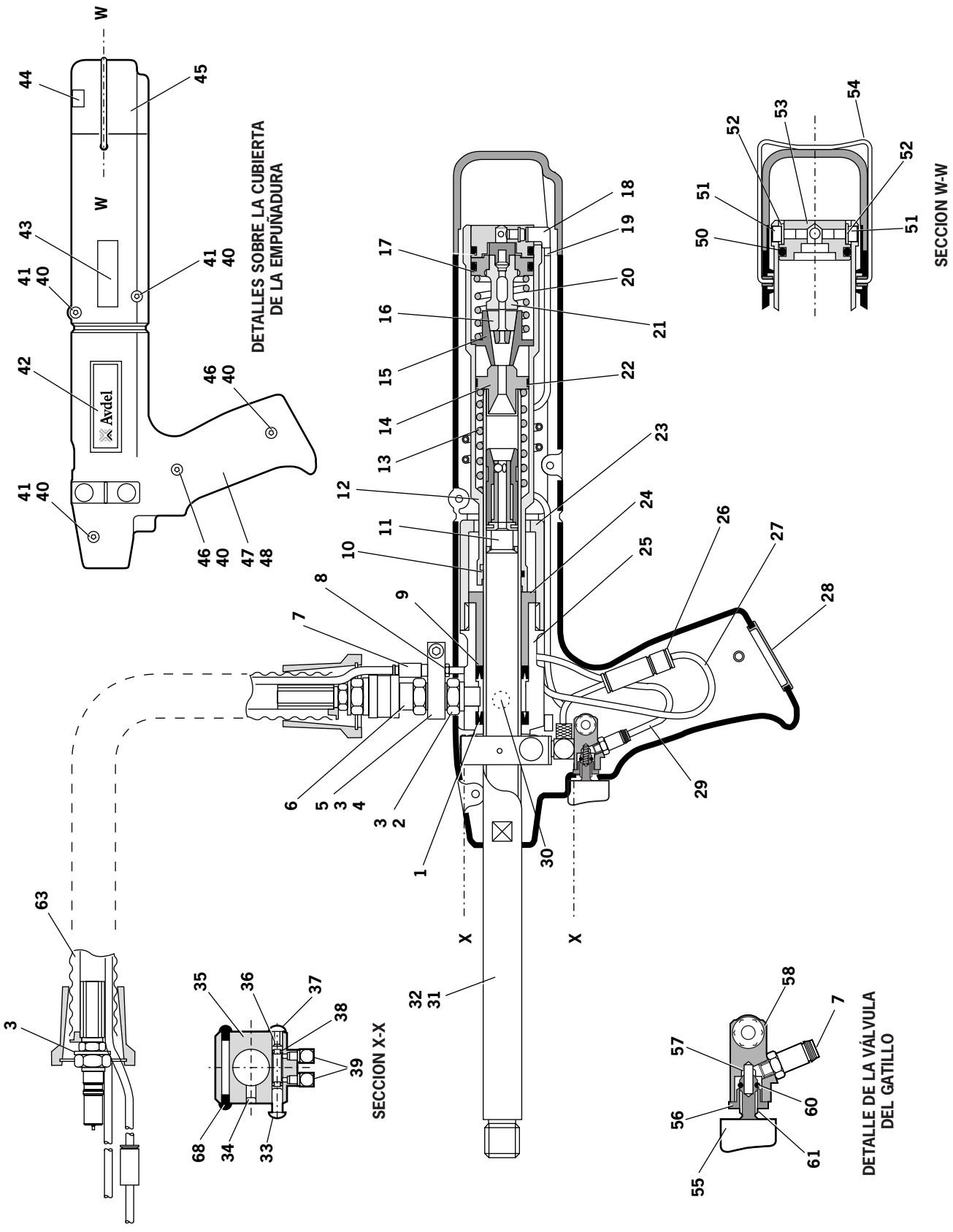
Montaje general de la máquina base 07530-02200 Mk II



LISTA DE COMPONENTES 07530-02200

COMPONENTE	REFERENCIA	DESCRIPCION	CANTIDAD	RECAMBIOS	COMPONENTE	REFERENCIA	DESCRIPCION	CANTIDAD	RECAMBIOS
1	07003-00237	RETÉN (ESTÁTICO)	1	-	29	07530-02302	MANGUITO DE MORDAZAS DE AIRE	1	-
2	07530-00500	CONJUNTO BASE PARA PURGADO (COMPONENTES 56 A 59)	1	-	30	07004-00059	ARANDELA NEGRA STARLOCK 1/8"	1	-
3	07003-00236	RETÉN (MÓVIL)	1	1	31	07003-00121	ANILLO TÓRICO	2	3
4	07003-00167	ANILLO TÓRICO	1	1	32	07005-01571	CONECTOR ACODADO	2	-
5	07271-01100	CURSOR	1	-	33	07002-00134	TUERCA HEXAGONAL M4	5	-
6	07530-02207	CILINDRO DE MORDAZAS	1	-	34	07001-00401	TORNILLO ALLEN M4 X 10 LARGO	3	-
7	07530-02205	TUERCA CAÑÓN	1	-	35	07530-02210	ETIQUETA	2	-
8	07530-00208	APRIETAMORDAZAS	1	-	36	07007-01504	ETIQUETA MARCA CE	1	-
9	07151-00403	MORDAZAS	2	2	37	07007-01503	ETIQUETA SÍMBOLO LIBRO	1	-
10	07003-00113	ANILLO TÓRICO	1	2	38	07530-02603	TAPA FINAL	1	-
11	07005-01972	CONECTOR RÁPIDO ACODADO	1	-	39	07001-00262	TORNILLO ALLEN M4 X 22 LARGO	2	-
12	07530-02211	TUBO DE MORDAZAS EN ACORDEÓN	1	-	40	07530-02601	MOLDURA ASA (DERECHA)	1	-
13	07154-00404	MUELLE	1	-	41	07530-02602	MOLDURA ASA (IZQUIERDA)	1	-
14	07530-02800	CONJUNTO ÉMBOLO MORDAZAS	1	-	42		NO UTILIZADO		
15	07530-00206	LÁMINA DE ROZAMIENTO	1	1	43	07003-00113	ANILLO TÓRICO	1	-
16	07490-03002	MUELLE RETORNO DEL CAÑÓN	1	-	44	07001-00504	TORNILLO ALLEN M4 X 6 LARGO	2	2
17	07530-00204	LIMITADOR DE CARRERA	1	-	45	07002-00153	ARANDELA PLÁSTICA M4	2	-
18	07530-00203	ÉMBOLO	1	-	46	07530-02213	TAPÓN POSTERIOR	1	-
19	07530-02202	CUERPO	1	-	47	07530-02220	ABRAZADERA	1	-
20	07003-00142	JUNTA METALOPLASTICA BSP 1/8"	2	2	48	07007-00300	BOTÓN DEL GATILLO	1	-
21	07005-01973	VÁLVULA ANTIRRETORNO	1	-	49	07220-00803	RETENEDOR	1	-
22	07008-00423	CONJUNTO DE MANGUERA HIDRÁULICA	1	-	50	07125-00215	MUELLE	1	-
23	07005-01083	TUBO AZUL 4 MM O/D	60mm	-	51	07530-02311	ALOJAMIENTO DEL GATILLO	1	-
24	07007-00017	TAPA GUARDAPOLVO	1	-	52	07005-01357	CONECTOR RÁPIDO	1	-
25	07530-02201	CAÑÓN	1	-	53	07003-00022	ANILLO TÓRICO	1	-
26	07004-00058	ARANDELA CROMO STARLOCK 1/8"	1	-	54	07241-00208	EJE	1	-
27	07001-00404	TORNILLO PRISIONERO M5 X 6 LARGO	1	-	55		NO UTILIZADO		
28	07530-02301	BLOQUE INTERRUPTOR	1	-	56	07003-00142	● JUNTA METALOPLÁSTICA	1	1
					57	07003-00194	● JUNTA METALOPLÁSTICA	1	1
					58	07001-00442	● TORNILLO	1	-
					59	07530-00501	● TAPÓN	1	-
					60	07530-00310	TAPÓN CIEGO	1	-

Montaje general de la máquina base 07532-02200 MkII



LISTA DE COMPONENTES 07532-02200

COMPONENTE	REFERENCIA	DESCRIPCION	CANTIDAD	RECAMBIOS	COMPONENTE	REFERENCIA	DESCRIPCION	CANTIDAD	RECAMBIOS
1	07003-00237	RETÉN (ESTÁTICO)	1	-	36	07530-02302	CARRETE DE MORDAZAS DE AIRE	1	-
2	07532-00203	MANGUERA SUPERIOR DEL ADAPTADOR	1	-	37	07004-00059	ARANDELA NEGRA STARLOCK 1/8"	1	-
3	07003-00142	JUNTA METALOPLÁSTICA 1/8" BSP	4	2	38	07003-00121	ANILLO TÓRICO	2	3
4	07532-02202	PLATINA DE SUSPENSIÓN	1	-	39	07005-01571	CONECTOR ACODADO	2	-
5	07532-00205	TORNILLO ALLEN	1	-	40	07002-00134	TUERCA HEXAGONAL M4	5	-
6	07005-00759	CONECTOR RÁPIDO (HEMBRA)	1	-	41	07001-00401	TORNILLO ALLEN M4 x 10	3	-
7	07005-01357	CONECTOR RÁPIDO	3	-	42	07530-02210	ETIQUETA	1	-
8	07005-01325	CONECTOR RECTO DE PRESIÓN	2	-	43	07007-01504	ETIQUETA MARCA CE	1	-
9	07003-00236	RETÉN (DINÁMICO)	1	1	44	07007-01503	ETIQUETA SÍMBOLO LIBRO	1	-
10	07003-00167	ANILLO TÓRICO	1	1	45	07530-02603	TAPA FINAL	1	-
11	07271-01100	CURSOR	1	-	46	07001-00262	TORNILLO ALLEN M4 x 22	2	-
12	07530-02207	CILINDRO DE MORDAZAS	1	-	47	07532-02208	MOLDURA ASA (DERECHA)	1	-
13	07490-03002	MUELLE DE RETORNO DEL CAÑÓN	1	-	48	07532-02209	MOLDURA ASA (IZQUIERDA)	1	-
14	07530-02205	TUERCA CAÑÓN	1	-	49		NO UTILIZADO		
15	07530-00208	APRIETAMORDAZAS	1	-	50	07003-00113	ANILLO TÓRICO	1	-
16	07151-00403	MORDAZAS	2	2	51	07001-00504	TORNILLO ALLEN M4 x 6	2	2
17	07003-00113	ANILLO TÓRICO	1	2	52	07002-00153	ARANDELA DE PLÁSTICO M4	2	-
18	07005-01972	CONECTOR RÁPIDO	1	-	53	07530-02213	TAPÓN POSTERIOR	1	-
19	07530-02211	TUBO DE MORDAZAS EN ACORDEÓN	1	-	54	07530-02220	CLIP	1	-
20	07154-00404	MUELLE	1	-	55	07007-00300	BOTÓN DEL GATILLO	1	-
21	07530-02800	CONJUNTO DE ÉMBOLO DE MORDAZAS	1	-	56	07220-00803	RETENEDOR	1	-
22	07530-00206	LÁMINA DE ROZAMIENTO	1	1	57	07125-00215	MUELLE	1	-
23	07530-00204	LIMITADOR DE CARRERA	1	-	58	07530-02311	ALOJAMIENTO DEL GATILLO	1	-
24	07530-00203	ÉMBOLO	1	-	59		NO UTILIZADO		
25	07530-02202	CUERPO	1	-	60	07003-00022	ANILLO TÓRICO	1	-
26	07005-01973	VÁLVULA ANTIRRETORNO	1	-	61	07241-00208	EJE	1	-
27	07005-01083	TUBO DE PLÁSTICO AZUL DE 4 mm O/D	350 mm	-	62		NO UTILIZADO		
28	07532-02215	TAPÓN DE SELLADO	1	-	63	07008-00414	CONJUNTO DE MANGUERA HIDRÁULICA	1	-
29	07005-01084	TUBO DE PLÁSTICO NEGRO DE 4 mm O/D	220 mm	-	64	07003-00142	● JUNTA METALOPLÁSTICA	1	1
30	07530-00500	CONJUNTO DE TAPÓN DE PURGA (COMPONENTES 64 A 67)	1	-	65	07003-00194	● JUNTA METALOPLÁSTICA	1	1
31	07530-02201	CAÑÓN	1	-	66	07001-00442	● TORNILLO	1	-
32	07007-00017	TAPA GUARDAPOLVO	1	-	67	07530-00501	● TAPÓN	1	-
33	07004-00058	ARANDELA STARLOCK DE CROMO 1/8"	1	-	68	07530-00310	TAPÓN CIEGO	2	
34	07001-00404	TORNILLO ALLEN M5 x 6	1	-					
35	07530-02301	BLOQUE INTERRUPTOR	1	-					

Intensificador 07531-02200 - Mantenimiento

Instrucciones de desmontaje

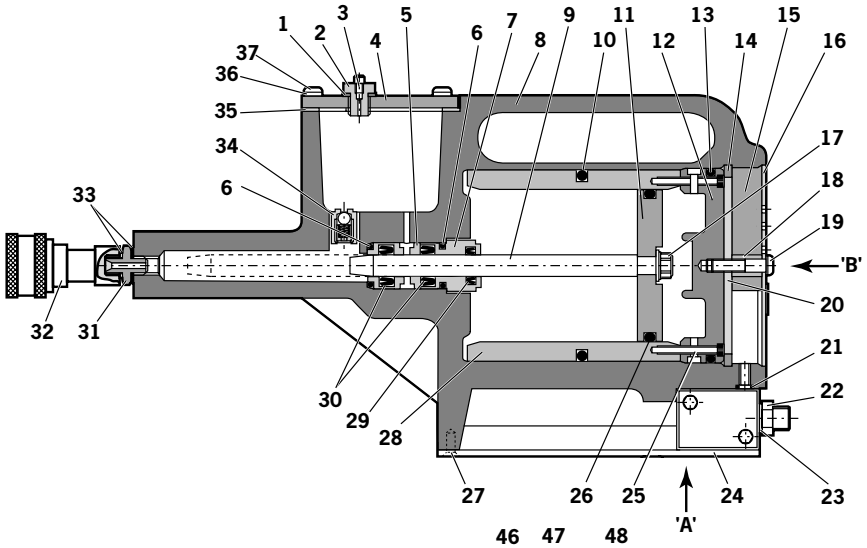
- Cuando se desmonte el conjunto del intensificador, desconectar en primer lugar la manguera del suministro de aire que va al conector **22** de entrada al intensificador.
- Utilizando una llave Allen*, aflojar los cuatro tornillos **27** y extraer la placa de protección **24**.
- Desconectar la manguera del gatillo (componente 22 en la página 66 o componente 29 en la página 68) de la válvula intensificadora **43** ó **48** presionando el conector rápido y retirando la manguera.
- Extraer la placa de cubierta **4** y la junta de estanqueidad **35**, retirando los tornillos **37** y las arandelas **36**, utilizando una llave Allen*.
- Asegurarse que la junta de estanqueidad no se encuentra dañada para asegurar una hermeticidad adecuada al volver a montar.
- Invertir el conjunto intensificador y vaciar el aceite del depósito en un recipiente.
- Retirar el conector rápido **32** junto con el conector **31** y las juntas estancas **33** utilizando una llave fija.
- Retirar la válvula piloto **43** ó **48** extrayendo los tornillos con una llave Allen, teniendo la precaución de retener el anillo tórico **21** situado en el cuerpo del intensificador.
- Extraer el tornillo **19** utilizando una llave Allen*, y extraer la cubierta del silenciador **16**, el silenciador de espuma **15**, el espaciador **18** y la placa de retención **20**.
- Extraer el tubo de plástico **41** de 6 mm de los conectores de vacío **42**.
- Desde la base del intensificador introducir una llave Allen* de 3 mm a través de los dos agujeros y desatornillar los conectores de vacío **42**. Observar:
  - Debe actuarse con precaución puesto que los conectores de vacío se encuentran anclados y sellados en su ubicación mediante Loctite 574.
  - Si hubiera dificultad para moverlos, podrán taladrarse los conectores de vacío utilizando una broca de 3/16" ó de 4,7 mm.
- Para volver a montar los conectores de vacío **42**, deberá seguirse el procedimiento siguiente:-
  - Empapar los conectores de vacío con una imprimación adecuada, por ejemplo Perma Bond A905.
  - Colocar una gota de Loctite 574 en el agujero taladrado del intensificador.
  - Desde la base del intensificador, introducir la llave Allen* a través del agujero. Asegurarse de que la llave Allen* esté libre de Loctite 574 antes de introducirla en el conector de vacío.
  - Girar la llave Allen al tiempo que se aplica Loctite 574 a la base del conector de vacío.
  - Atornillar el conector de vacío en el intensificador, asegurándose de que hay suficiente Loctite 574 en la base del acoplamiento, de forma que la rosca no sea visible.
- Utilizando un destornillador, retirar cuidadosamente el anillo interno de retención **14**. Limpiar e inspeccionar la ranura por si existieran indicios de daños.
- Utilizando el extractor*, insertar el extremo macho roscado en la tapa final **12** y retirarla, junto con la camisa del cilindro del intensificador **28** y los anillos tóricos **10** y **13**.
- Introducir la varilla* a través del orificio del conector por la parte frontal del cuerpo del intensificador, y golpear suavemente hacia afuera la varilla del émbolo **9** y el conjunto de émbolo.
- Utilizando una llave Allen*, desatornillar los dos tornillos **25** y extraer la tapa final **12** de la camisa del cilindro del intensificador **28**.
- Retirar el tapón de la junta estanca **7** con una llave fija*.
- Insertar la varilla* a través del orificio del conector en la parte frontal del cuerpo del intensificador, y empujar hacia afuera el alojamiento de la junta estanca **5** y los anillos tóricos y collarines estancos asociados.
- Extraer el conjunto de alojamiento de válvula **34** del cuerpo principal con una llave fija*. Limpiar utilizando una pistola de aire de baja presión.
- Extraer la varilla del émbolo **9** del émbolo de aire **11** del intensificador, sujetando los primeros 20 mm (3/4") de la varilla en un tornillo de banco con mordazas blandas, prestando especial cuidado para no dañar o marcar la superficie de trabajo.
- Desatornillar la contratuerca **17** con una llave fija*.
- Montar en orden inverso al seguido para el desmontaje, observando lo siguiente:
- Limpiar todos los componentes y renovar los anillos tóricos.
- Lubrificar todas las juntas con grasa de litio Moly.
- El conjunto de alojamiento de válvula **34** debe ser colocado de nuevo utilizando un adhesivo de relleno para roscas.
- Montar el conjunto del émbolo utilizando una tuerca **17** nueva.
- La tapa final **12** debe ajustarse correctamente en el interior del anillo de retención **14**. La máquina no debe ponerse en marcha si la tapa final no ha sido colocada.

I M P O R T A N T E

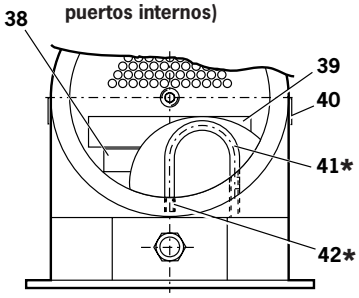
El cebado es SIEMPRE necesario después de que se haya desmontado la máquina y como paso previo a la puesta en marcha.

* Se refiere a componentes incluidos en el kit de mantenimiento 0753 Mk II. Para la lista completa, véase la página 61.
Los números de componentes indicados en **negrillas** se refieren a la ilustración y lista de componentes que aparecen en la página contigua.

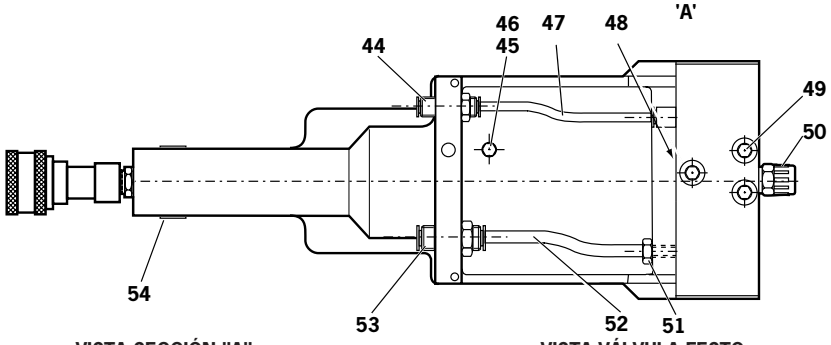
Intensificador 07531-02200



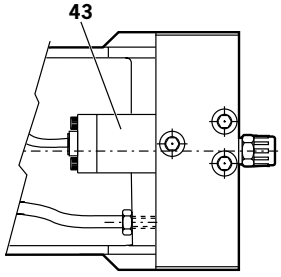
Nota
*** Algunas unidades no incluyen estos componentes (La conexión requerida se consigue a través de puertos internos)**



VISTA SECCIÓN "B"



VISTA SECCIÓN "A"



VISTA VÁLVULA FESTO

VISTA VÁLVULA COMPAIR

LISTA DE COMPONENTES 07531-02200

COMPONENTE	REFERENCIA	DESCRIPCION	CANTIDAD	RECAMBIOS	COMPONENTE	REFERENCIA	DESCRIPCION	CANTIDAD	RECAMBIOS
1	07003-00037	JUNTA ESTANCA	1	1	28	07531-00201	RECUBRIMIENTO AISLANTE DEL INTENSIFICADOR	1	-
2	07240-00211	TORNILLO DE LLENADO	1	-	29	07003-00337	COLLARÍN ESTANCO	1	1
3	07001-00418	TORNILLO DE PURGA	1	1	30	07003-00336	COLLARÍN ESTANCO	2	2
4	07240-00210	PLACA DE CUBIERTA	1	-	31	07005-00406	CONECTOR	1	-
5	71420-02006	ALOJAMIENTO DE LA JUNTA DE ESTANQUEIDAD	1	-	32	07005-00759	CONECTOR RÁPIDO	1	-
6	07003-00153	ANILLO TÓRICO	2	-	33	07003-00142	JUNTA ESTANCA	2	1
7	71420-02007	TAPÓN DE JUNTA ESTANCA	1	-	34	07240-00400	CONJUNTO ALOJAMIENTO VÁLVULA	1	-
8	71420-02300	CONJUNTO CUERPO	1	-	35	07240-00209	JUNTA DE ESTANQUEIDAD	1	1
9	71420-02008	VARILLA DE ÉMBOLO	1	-	36	07002-00073	ARANDELA	4	1
10	07003-00182	ANILLO TÓRICO	1	1	37	07001-00554	TORNILLO	4	1
11	07531-00202	EMBOLO NEUMÁTICO	1	-	38	07007-01504	ETIQUETA	1	-
12	07531-00204	TAPA FINAL	1	-	39	07240-00217	ETIQUETA	1	-
13	07003-00183	ANILLO TÓRICO	1	1	40	07531-00205	ETIQUETA	2	-
14	07004-00069	ANILLO DE RETENCIÓN	1	1	41	07005-00596	* TUBO PLÁSTICO 6 MM	-	-
15	07240-00213	SILENCIADOR DE ESPUMA	1	1	42	07245-00103	* CONECTOR DE VACÍO	2	-
16	07240-00214	CUBIERTA DEL SILENCIADOR	1	-	43	07005-00590	VÁLVULA COMPAIR	1	1
17	07002-00017	TUERCA	1	1	44	07005-01431	CONECTOR DE PASAMUROS	1	1
18	07240-00215	ESPACIADOR	1	-	45	07005-00668	TAPÓN M5	1	-
19	07001-00417	TORNILLO	1	1	46	07005-00670	ANILLO DE ESTANQUEIDAD M5	1	-
20	07240-00216	PLACA DE RETENCIÓN	1	-	47	07005-01084	TUBO PLÁSTICO 4 MM (150 mm)	-	-
21	07003-00042	ANILLO TÓRICO	1	1	48	07005-01524	VÁLVULA FESTO	1	-
22	07005-00041	CONECTOR	1	-	49	07001-00176	TORNILLO	3	-
23	07003-00065	ARANDELA	1	-	50	07007-00292	TAPA GUARDAPOLVO BSP 1/4"	1	-
24	07240-00220	PLACA DE PROTECCIÓN	1	-	51	07005-00647	CONECTOR	1	-
25	07001-00375	TORNILLO	2	-	52	07005-01085	TUBO PLÁSTICO 6 MM (150 mm)	-	-
26	07003-00238	ANILLO TÓRICO	1	1	53	07005-00855	UNIÓN DE PASAMUROS	1	-
27	07001-00396	TORNILLO	4	-	54	07007-01503	ETIQUETA	1	-

Válvula Piloto 07005-00590 - Mantenimiento

Instrucciones de Desmontaje

Obsérvese que estas instrucciones para el servicio se refieren a la válvula Compair en el caso de que se incorpore.

El mantenimiento de la válvula se limita a la extracción/sustitución de los anillos tóricos.

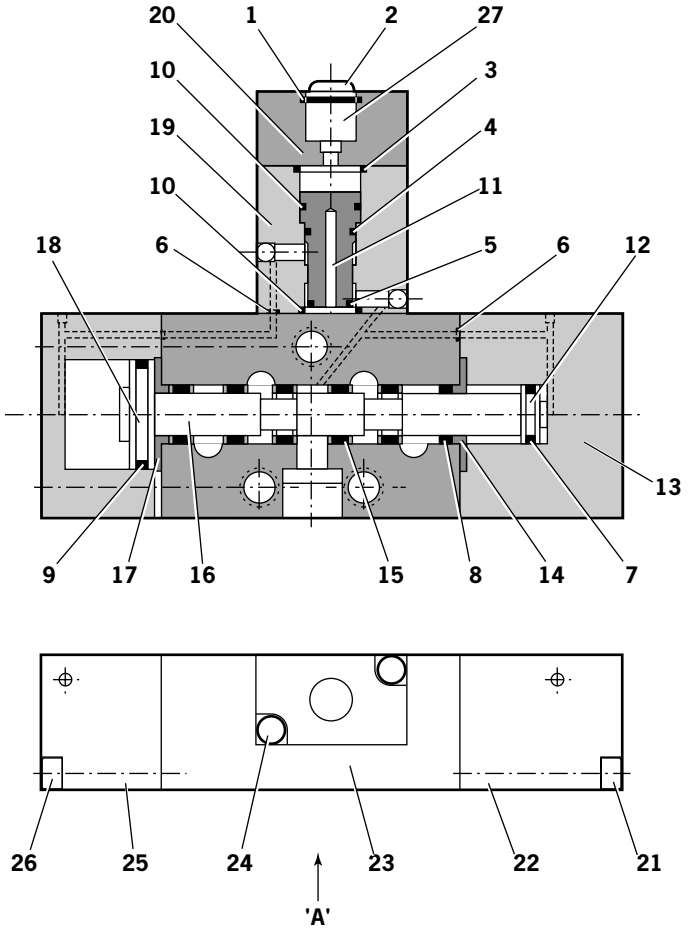
- Extraer los tornillos **24** y retirar el conjunto piloto.
- Extraer el émbolo **11** y desechar los anillos tóricos **3**, **10**, **4** y **5**.
- Retirar los tornillos **26** y **21** y extraer las tapas finales **22** y **25**.
- Sacar los émbolos **12** y **18** y extraer los anillos tóricos **7** y **9** de los émbolos.
- Separar el eje **16** del cuerpo, prestando especial atención para no dañar la superficie del eje, y extraer las arandelas de posicionamiento **14** y **17**, el anillo tórico **8**, los espaciadores **15** y el anillo tórico **6** de cada extremo del cuerpo de la válvula.
- Extraer los cinco anillos tóricos **4** de interfaz .
- Desechar TODOS los anillos tóricos extraídos.
- Limpiar todos los componentes con parafina o con bencina mineral. NO UTILIZAR DISOLVENTES. Secar todos los componentes.
- Poner una ligera capa de grasa CENTOPLEX 2 en el cuerpo de la válvula **23**, cuerpo de la válvula piloto **19**, tapas finales **22** y **25** y todos los nuevos anillos tóricos.
- Colocar nuevos anillos tóricos **10**, **4** y **5** en el émbolo **11** e introducir en el cuerpo de la válvula piloto.
- Colocar nuevos anillos tóricos **3**, **10** y **6** en el cuerpo de la válvula piloto, colocar la tapa superior **20** en posición y asegurar el conjunto de la válvula piloto para mantener el cuerpo **23** de la válvula con los tornillos **24**. Asegurarse de que el alojamiento de estanqueidad se encuentre mirando hacia arriba con el G1/4 en la parte inferior. Asegurarse de que la orientación del émbolo **11** es la correcta.
- Con el cuerpo de válvula principal **23** en la misma posición, colocar la arandela verde **17** en el lado izquierdo del conjunto de la válvula.
- Empezando desde el lado derecho de la válvula, montar alternativamente los anillos tóricos **8** y los espaciadores **15** (6 juntas estancas y 5 espaciadores) y completar finalmente el conjunto apilado con la arandela blanca de posicionamiento **14**.
- Poner una ligera capa de grasa CENTOPLEX 2 en el eje **16**, suministrada con el kit de mantenimiento, y deslizar el eje a través del conjunto de anillos tóricos/espaciadores.
- Colocar los anillos tóricos **9** y **7** a los émbolos respectivos **18** y **12**, colocar los anillos tóricos **6** en el extremo del cuerpo de válvula principal **23**.
- Insertar los émbolos en las tapas finales **25** y **22** y montar las tapas finales a la válvula, teniendo cuidado de posicionar los ejes de émbolo en los agujeros de los extremos del eje **16**.
- Asegurar los conjuntos de tapas finales al cuerpo de válvula principal **23** con los tornillos **26** y **21**.
- Colocar los anillos tóricos **4** de interfaz en sus alojamientos del cuerpo de válvula principal.
- Si la conexión del tubo a la válvula ha sido dañado, sustituir el manguito de plástico **1** y levantar el anillo tórico **1** del cartucho **27**.
- Colocar el nuevo anillo tórico **1** e insertar el manguito de plástico **2** en el cartucho.

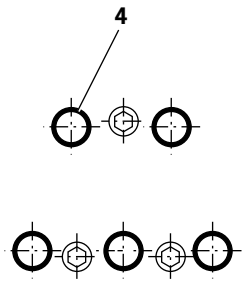
I M P O R T A N T E

El cebado es SIEMPRE necesario después de que se haya desmontado la máquina y como paso previo a la puesta en marcha.

Los números de componentes indicados en **negrillas** se refieren a la ilustración y lista de números de componentes que aparecen en la página contigua.

Válvula Piloto 07005-00590 - Información sobre recambios





VISTA SEGÚN "A"

ANILLOS TORICOS DE INTERFAZ

LISTA DE COMPONENTES DE LA VALVULA 07005-00590

COMPONENTE	REFERENCIA	DESCRIPCION	CANTIDAD	RECAMBIOS	COMPONENTE	REFERENCIA	DESCRIPCION	CANTIDAD	RECAMBIOS
1	07005-00599	• ANILLO TORICO	-	-	15	-	† ESPACIADOR	5	-
2	07005-00598	MANGUITO DE PLASTICO	-	-	16	-	† EJE	1	-
3	07003-00204	• ANILLO TORICO	1	-	17	-	† ARANDELA	1	-
4	07003-00103	• ANILLO TORICO	6	-	18	-	† EMBOLO	1	-
5	07003-00042	• ANILLO TORICO	1	-	19	-	† CUERPO	1	-
6	07003-00121	• ANILLO TORICO	4	-	20	-	† CUBIERTA SUPERIOR	1	-
7	08005-00127	• ANILLO TORICO	1	-	21	-	† TORNILLO	2	-
8	07003-00105	• ANILLO TORICO	6	-	22	-	† TAPA FINAL	1	-
9	07003-00178	• ANILLO TORICO	1	-	23	-	† CUERPO	1	-
10	07003-00017	• ANILLO TORICO	2	-	24	-	† TORNILLO	2	-
11	-	† EMBOLO	1	-	25	-	† TAPA FINAL	1	-
12	-	† EMBOLO	1	-	26	-	† TORNILLO	2	-
13	07005-00590	CONJUNTO DE VALVULA	-	-	27	-	† CARTUCHO	1	-
14	-	† ARANDELA	1	-					

* *El conjunto de estos componentes constituye un kit de mantenimiento para la válvula, junto con un tubo de grasa Centoplex 2, pudiéndose solicitar el juego a Avdel, con referencia 07005-01538.*

† *No disponible como recambio*

Cebado

El cambio de aceite es SIEMPRE necesario después de desmontar la máquina y antes de hacerla funcionar. Es necesario ajustar la carrera después de un uso considerable, cuando la carrera es insuficiente y los remaches no son colocados completamente mediante una actuación del gatillo.

Detalles del Aceite

El aceite recomendado para cebado es Hyspin VG32 y AWS 32, disponible en contenedores de 0,5 litros (número de pieza 07992-00002) o en contenedores de un galón (número de pieza 07992-00006). Sírvanse consultar los datos de seguridad que aparecen a continuación.

Datos de Seguridad del Aceite Hyspin VG 32 y AWS 32

Primeros auxilios

PIEL:

Lavar a fondo con jabón y agua tan pronto como sea posible. El contacto casual no requiere ninguna atención inmediata. El contacto en un plazo corto no requiere una atención inmediata.

INGESTION:

Pídase la atención médica inmediatamente. NO se debe inducir a vomitar.

OJOS:

Irrigar inmediatamente con agua durante varios minutos. Aunque NO ES un irritante primario, puede ocurrir una irritación menor a continuación del contacto.

Incendio

Medios extintores apropiados: CO_2, polvo seco, espuma o niebla de agua. NO usar chorros de agua.

Medio ambiente

ELIMINACION DE RESIDUOS: A través de un contratista autorizado en un lugar permitido. Pueden se incinerados. El producto usado puede ser enviado para su recuperación.

DERRAME: Impedir la entrada en desagües, cloacas y cursos de agua. Embeberlo con material absorbente.

Manipulación

Usar protección de ojos, guantes impermeables (p.e. de PVC) y un delantal de plástico. Usarlo en una área bien ventilada.

Almacenaje

Sin precauciones especiales.

Procedimiento de Cebado

I M P O R T A N T E

NO ACCIONAR EL GATILLO MIENTRAS SE ESTÉ EXTRAYENDO EL TORNILLO DE PURGA.
Todas las operaciones deberán llevarse a cabo sobre un banco limpio, con las manos limpias y en una zona limpia.
Asegurarse de que el aceite nuevo se encuentra perfectamente limpio y libre de burbujas de aire.
DEBEN tomarse precauciones en todo momento, de forma que se asegure que ninguna materia extraña se introduce en la máquina, de lo contrario pueden producirse graves daños.

- Retirar el tornillo **2** y la junta estanca **1** de la placa de cubierta de plástico **4** en el depósito del intensificador.
- Verter aceite de cebado en el depósito hasta aproximadamente 12 mm (1/2") de la parte superior.
- Sustituir el tornillo **2** y la junta estanca **1**.
- Conectar la unidad intensificadora al suministro de aire. Extraer el tornillo del depósito.
- Con la unidad de pistola incorporada a la unidad intensificadora y sostenida por debajo del nivel de ésta, desatornillar dos vueltas el tornillo de purga **58** del conjunto del tapón de purga **2** en la máquina 07530 Mk II, o el tornillo de purga **66** del conjunto del tapón de purga **30** en la máquina 07532 Mk II y permitir que fluya el aceite fuera de la máquina.
- Cuando el aceite fluya libremente y sin contener burbujas de aire, apretar el tornillo de purga.
- Llenar el depósito de la unidad intensificadora con aceite de cebado.
- Someter a la máquina a ciclos de operaciones hasta que cualquier burbuja de aire presente en el aceite sea expulsada hacia el depósito de aceite.

Los números de componentes en **negrilla** se refieren a los montajes generales y a las listas de componentes de las páginas 66-71.

Diagnóstico de averías

SINTOMA	POSIBLE CAUSA	REMEDIO	REF. PÁGINA
La máquina no coloca remache.	Baja presión de aire.	Incrementar presión de aire.	
	Falta de lubricación.	Lubrificar la máquina a través de la entrada de aire.	
	Elevado esfuerzo de carga.	Comprobar agarre remache y tamaño del agujero de la aplicación.	
	Comprobar las medidas correctas del mandril.		
	Mordazas rotas o desgastadas.	Mordazas nuevas.	
	Mordazas desconectadas.	Conectar mordazas.	
	Aire en el sistema hidráulico.	Ver "Procedimiento de cambio de aceite".	36
Deslizamiento del mandril - Mordazas no agarran mandril.	Mordazas desgastadas o sucias.	Limpiar o renovar según sea necesario.	
	Presión/volumen de aire insuficiente.	Incrementar la presión/volumen de aire.	
	Interruptor de mordazas no operativo.	Reemplazar interruptor.	
	Fugas de aire a las mordazas.	Renovar los anillos tóricos del émbolo **8**.	
	Mandril roto, sin alcanzar mordazas.	Sustituir mandril.	
	Válvula antirretorno defectuosa.	Sustituir válvula antirretorno.	
Mordazas no sueltan mandril.	Mordazas o aprietamordazas sucios.	Limpiar y lubricar.	
	Interruptor de mordazas defectuoso.	Sustituir anillos tóricos.	
No se alimentan remaches a través de la boquilla.	Mordazas no conectadas.	Conectar mordazas.	
	Mordazas desgastadas.	Renovar mordazas.	
	Orientación incorrecta del cursor.	Recolocar, asegurando la orientación correcta.	
	Cursor incorrecto	Colocar cursor correcto	
	Boquilla incorrecta.	Colocar boquillas correctas.	
	Muelle del mandril no incorporado.	Colocar el muelle del mandril correcto.	
	Espacio incorrecto entre la cabeza del remache y las boquillas una vez cargada la máquina.	Ajustar el espacio a 1,5 mm - 3 mm (1/16" - 1/8"). Ver "Carga de la Máquina".	10
	Cursor con tacto pegajoso.	Limpiar y lubrificar cursor.	
	Muelle exterior débil alrededor del cursor.	Renovar cursor.	
	Incorporado muelle del mandril incorrecto.	Colocar muelle del mandril correcto.	
Excesivo desgaste de mordazas.	Esfuerzo de carga elevado.	Comprobar tamaño y espesor del agujero de aplicación y la capacidad de agarre del remache.	
Alimentación de más de un remache a la vez.	Deslizamiento mandril.	Comprobar según "Deslizamiento de mandril", punto 2.	
	Espacio incorrecto entre la cabeza del remache y las boquillas una vez cargada la máquina.	Ajustar el espacio a 1,5 mm - 3 mm (1/16" - 1/8"). Ver "Carga de la Máquina".	10

Otros síntomas o fallos deberán ser indicados a su distribuidor o centro de reparaciones local autorizado de Avdel.

Notas

Declaración de Conformidad

Nosotros, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY declaramos bajo nuestra única responsabilidad que el producto:

Modelo tipo 0753 MkII modelos 07530 - 07532

Máquina manual nº de serie .....

Intensificador nº de serie .....

Al que se refiere esta declaración cumple con las siguientes normas:

EN ISO 12100 - parte 1 & 2
BS EN ISO 8662 - parte 6 BS EN ISO 11202
BS EN ISO 3744 BS EN 982
ISO EN 792 - parte 13-2000 BS EN 983

Siguiendo las disposiciones de la Directiva de Máquinas 2006/42/EC.

A. Seewraj - Director de diseño de productos - Herramientas de automatización

Fecha de emisión

CE **Esta caja contiene una máquina con alimentación que está en conformidad con la Directiva de Máquinas 2006/42/EC. La 'Declaración de Conformidad' se encuentra en el interior.**

Since 1922 Since 1936 2010

Our Technology, Your Success

AUSTRALIA
Infastec (Australia) Pty Ltd.
891 Wellington Road
Rowville
Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
info@infastech.com.au

CANADA
Avdel Canada Limited
1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
+800 268 9947
Fax: +1 905 364 0678
+800 594 7661
infoAvdel-Canada@infastech.com

CHINA
Infastech (China) Ltd
RM 1708, 17/F.,
Nanyang Plaza,
57 Hung To Rd., Kwun Tong
Hong Kong
Tel: +852 2950 0631
Fax: +852 2950 0022
infochina@infastech.com

FRANCE
Avdel France S.A.S.
Bat. Le Monet Paris Nord 2
9 Allée des Impressionistes
CS 59328 Villepinte
95941 Roissy CDG Cedex
Tel: +33 (0) 149 909500
Fax: +33 (0) 149 909550
AvdelFrance@infastech.com

GERMAN
Avdel Deutschland GmbH
Rotenburger Str. 28
30659 Hannover
Tel: +49 (0) 511 7288 0
Fax: +49 (0) 511 7288 133
AvdelDeutschland@infastech.com

INDIA
Infastech Fastening Technologies
India Private Limited
Plot No 0Z-14, Hi Tech SEZ,
SIPCOT Industrial Growth Center,
Oragadam, Sriperumbudur Taluk,
Kanchipuram District,
602105 Tamilnadu
Tel: +91 44 4711 8001
Fax: +91 44 4711 8009
info-in@infastech. com

ITALY
Avdel Italia S.r.L.
Viale Lombardia 51/53
20861 Brugherio (MB)
Tel: +39 039 2879911
Fax: +39 039 2873079
vendite@infastech.com

JAPAN
Infastech Kabushiki Kaisha
Center Minami SKY,
3-1 Chigasaki-Chuo, Tsuzuki-ku,
Yokohama-city,
Kanagawa Prefecture
Japan 224-0032
Tel: +81 45 947 1200
Fax: +81 45 947 1205
info@infastech.co.jp

MALAYSIA
Infastech (Malaysia) Sdn Bhd
Lot 63 Persiaran Bunga
Tanjung 1,
Senawang Industrial Park
70400 Seremban
Negeri Sembilan
Tel: +606 676 7168
Fax: +606 676 7101
info-my@infastech.com

SINGAPORE
Infastech (Singapore) Pte Ltd.
31 Kaki Bukit Road 3
#05-03/06 Techlink
Singapore, 417818
Tel: +65 6372 5653
Fax: +65 6744 5643
info-sg@infastech.com

SOUTH KOREA
Infastech (Korea) Ltd.
32-9, Jik-dong,
Gwangju-si, Gyeonggi-do
Korea, 464-090
Tel: +82 31 661 6342
+82 31 798 6340
Fax: +82 31 798 6342
info@infastech.co.kr

SPAIN
Avdel Spain S.A
C/ Puerto de la
Morcuera, 14
Poligono Industrial Prado
Overa
Ctra. de Toledo, km 7,8
28919 Leganés (Madrid)
Tel: +34 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

TAIWAN
Infastech/Tri-Star Limited
No 269-7, Baodong Rd,
Guanmiao Dist.
Tainan City
Taiwan, R.O.C. 71841
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

THAILAND
Infastech Thai Co., Ltd
64/132 Moo 4 Tambon
Pluakdaeng
Amphur Pluakdaeng Rayong
21140 Thailand
Tel: +66 (0) 38 656360
Fax: +66 (0) 38 656346
info-th@infastech. com

UNITED KINGDOM
Avdel UK Limited
Pacific House
2 Swiftfields
Watchmead Industrial Estate
Welwyn Garden City
Hertfordshire AL7 1LY
Tel: +44 (0) 1707 292000
Fax: +44 (0) 1707 292199
enquiries@infastech.com

USA
Avdel USA LLC
614 NC Highway 200 South
Stanfield, North Carolina 28163
Tel: +1 704 888 7100
Fax: +1 704 888 0258
infoAvdel-USA@infastech.com

Infastech (Decorah) LLC
1304 Kerr Drive
Decorah, IA 52101
Tel: +1 563 383 4216
Fax: +1 563 387 3540

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00724	B5	13/112

www.avdel-global.com
www.infastech.com

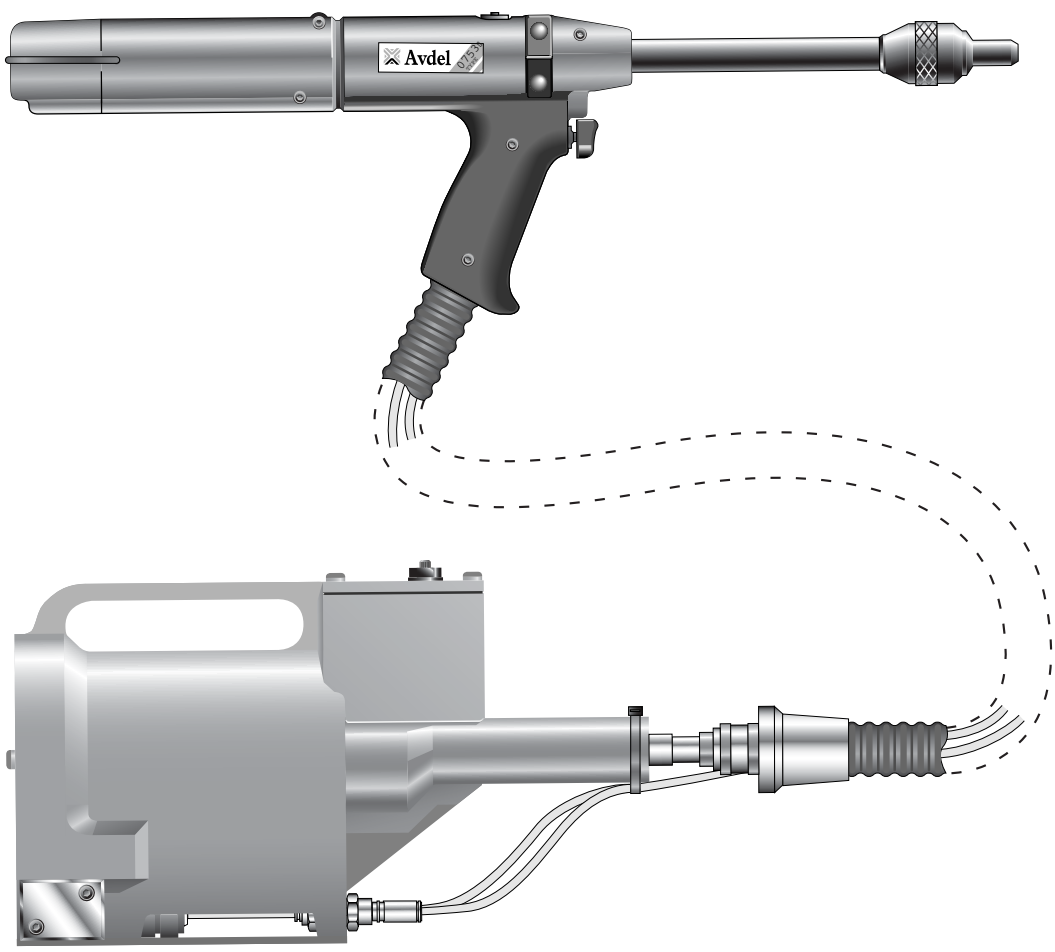
AV™, Autosert®(equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut®, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, Hydra®, Infalok®, Interlock®, Klamp-Tite®, Klamptite KTR®, Kvex®, Maxlok®, Monobolt®, Monobulb®, Neobolt®, Nutsert®, Nutsert SQ®, Portariv®, Rivmatic®, Rivscrew®, Speed Fastening®, Squaresert®, Stavex®, Supersert®, Thin Sheet Nutsert®, Titan®, T-Lok®, TLR®, TSN®, TX2000®, Versa-Nut®, Viking® and Viking 360® are trademarks of Avdel UK Limited. eRiv™, Infastech®, NeoSpeed® and Our Technology, Your Success™ are trademarks of Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. The names and logos of other companies mentioned herein may be trademarks of their respective owners.
This document is for informational purposes only. Infastech makes no warranties, expressed or implied, in this document.
Data shown is subject to change without prior notice as a result of continuous product development and improvement policy.
Your local Avdel representative is at your disposal should you need to confirm latest information.

© 2012 Infastech

Avdel®

Instruction Manual

Original Instruction



0753 MkII type

07530-07532

Hydro-Pneumatic Power Tool

Contents

Safety Rules 4

Specifications
Specification for 0753 MkII Type Tool 5
Specification for 07531 Intensifier 5

Intent of Use 6
Tool Dimensions 7

Putting into Service
Air Supply 8
Mechanical Cursors 9
Cursor 10
Loading and Re-loading the Tool 10-11
Operating Procedure 11
Mandrel Follower Springs Identification and Orientation 12

Nose Assemblies
Nose Jaws 13
Selecting a Nose Jaw 14
Nose Jaw Selection Tables 15-16
Mandrels and Mandrel Follower Springs 17
Chobert® and Grovit® Selection Tables 17-18
Briv® Selection Tables 19-20
Mandrel Head Types and 'P' Length 20
Avlug®, Avsert®, Avtronic® and Rivscrew® Selection Tables 21

Servicing the Tool
Daily / Weekly 22
Moly Lithium Grease EP 3735 Safety Data 22
Service Kit 23

Maintenance
Dismantling 07530-02200 MkII 24-25
Dismantling 07532-02200 MkII 26-27
General Assembly and Parts List 07530-02200 MkII 28-29
General Assembly and Parts List 07532-02200 MkII 30-31
Intensifier 07531-02200 32-33
Pilot valve 07005-00590 Spares Information 34-35

Priming
Oil Details 36
Hyspin VG 32 and AWS 32 Oil Safety Data 36
Priming Procedure 36

Fault Diagnosis
Symptom, Possible Cause & Remedy 37

LIMITED WARRANTY

Avdel makes the limited warranty that its products will be free of defects in workmanship and materials which occur under normal operating conditions. This Limited Warranty is contingent upon: (1) the product being installed, maintained and operated in accordance with product literature and instructions, and (2) confirmation by Avdel of such defect, upon inspection and testing. Avdel makes the foregoing limited warranty for a period of twelve (12) months following Avdel's delivery of the product to the direct purchaser from Avdel. In the event of any breach of the foregoing warranty, the sole remedy shall be to return the defective Goods for replacement or refund for the purchase price at Avdel's option. THE FOREGOING EXPRESS LIMITED WARRANTY AND REMEDY ARE EXCLUSIVE AND ARE IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES AND REMEDIES. ANY IMPLIED WARRANTY AS TO QUALITY, FITNESS FOR PURPOSE, OR MERCHANTABILITY ARE HEREBY SPECIFICALLY DISCLAIMED AND EXCLUDED BY AVDEL.

Avdel UK Limited policy is one of continuous product development and improvement and we reserve the right to change the specification of any product without prior notice.

Safety Rules

This instruction manual must be read with particular attention to the following safety rules, by any person installing, operating, or servicing this tool.

1 Do not use outside the design intent.

2 The Hand Tool and Intensifier have been tested as separate items and combined. They must only be used together and under no circumstances for any other purposes.

3 Do not use equipment with this tool/machine other than that recommended and supplied by Avdel UK Limited.

4 Any modification undertaken by the customer to the tool/machine, nose assemblies, accessories or any equipment supplied by Avdel UK Limited or their representatives, shall be the customer's entire responsibility. Avdel UK Limited will be pleased to advise upon any proposed modification.

5 The tool/machine must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained competent personnel. Any dismantling procedure shall be undertaken only by personnel trained in Avdel UK Limited procedures. Do not dismantle this tool/machine without prior reference to the maintenance instructions. Please contact Avdel UK Limited with your training requirements.

6 The tool/machine shall at all times be operated in accordance with relevant Health and Safety legislation. In the U.K. the "Health and Safety at Work etc. Act 1974" applies. Any question regarding the correct operation of the tool/machine and operator safety should be directed to Avdel UK Limited.

7 The precautions to be observed when using this tool/machine must be explained by the customer to all operators.

8 Always disconnect the airline from the tool/machine inlet before attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.

9 Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s) or the operator.

10 Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine.

11 Ensure that vent holes do not become blocked or covered and that hoses are always in good condition.

12 The operating pressure shall not exceed 7 bar (100 lbf/in^2).

13 The combination of fastener, mandrel, hole size and sheet thickness shall be in accordance with Avdel UK Limited Specifications.

14 Do not operate the tool if it is not fitted with a complete nose assembly unless specifically instructed otherwise.

15 When using the tool, the wearing of safety glasses is required both by the operator and others in the vicinity to protect against fastener ejection, should a fastener be placed 'in air'. We recommend wearing gloves if there are sharp edges or corners on the application.

16 Take care to avoid entanglement of loose clothes, ties, long hair, cleaning rags etc. in the moving parts of the tool which should be kept dry and clean for best possible grip.

17 When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger/lever to avoid inadvertent startup.

18 Excessive contact with hydraulic oil should be avoided. To minimize the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly.

I M P O R T A N T

While a small amount of wear and marking will naturally occur through normal and correct use of mandrels, they must be regularly examined for excessive wear and marking, with particular attention to the head diameter, the tail jaw gripping area of the shank or heavy pitting of the shank and any mandrel distortion. Mandrels which fail during use could forcibly exit the tool. It is the customer's responsibility to ensure that mandrels are replaced before any excessive levels or wear and always before the maximum recommended number of placings. Contact your Avdel representative who will let you know what that figure is by measuring the broach load of your application with a calibrated test tool. These tools can also be purchased under Part Number 07900-09080, supplied with all necessary information for testing in this manual.

Specifications

Specification for 0753 Mk II Type Tool

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in^2)
Free Air Volume Required	@ 5.1 bar /75 lbf/in^2	2.6 litres (0.09 ft^3)
Stroke	Minimum	30.0 mm (1.18 in)
Pull Force	@ 5.5 bar /80 lbf/in^2	3.89 kN (875 lbf)
Cycle time	Approximately	1 second
Noise Level	Less than	70 dB(A)
Weight	Pistol	1.2 kg (2.64 lb)
Vibration	Less than	2.5 m/s^2 (8 ft/s^2)

Specification for 07531 Intensifier

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in^2)
Intensification Ratio		32:1

Intent of Use

The pneumatic 0753 MkII type tool is designed to place Avdel® speed fasteners (except 1/16" Avlug®) making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

The Hand Tool and Intensifier have been tested as separate items and combined. They must only be used together and for no other purposes. Refer to "Putting into Service" on page 8 for connection details.

Both models, the 07530 MkII and 07532 MkII are hand-held lightweight tools. Their only difference lies in the location of the hose entry. The top entry on the 07532 MkII tool allows suspension from an added mounting plate, see drawing opposite. Part numbers are shown to order a complete tool including the intensifier and all hoses but no nose equipment.

The pistol number for the 07530 MkII model is 07530-02200 and is 07532-02200 for the 07532 MkII model. See the general assemblies on pages 28-31.

Both models will place the same fasteners and both will place most repetition fasteners, as shown in the table below.

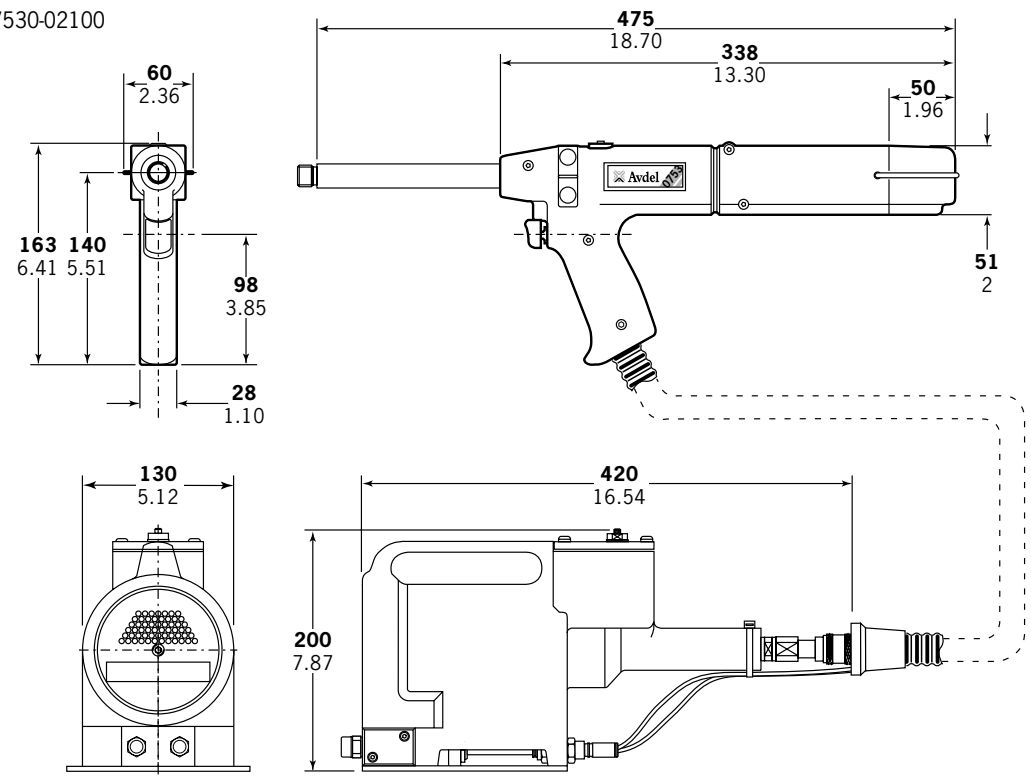
Both models make use of the same nose equipment. Reference must be made to the Nose Equipment section of the manual when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application (see pages 13-21). Nose jaw dimensions are shown on page 14.

FASTENER NAME	FASTENER SIZE											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

Intent of Use

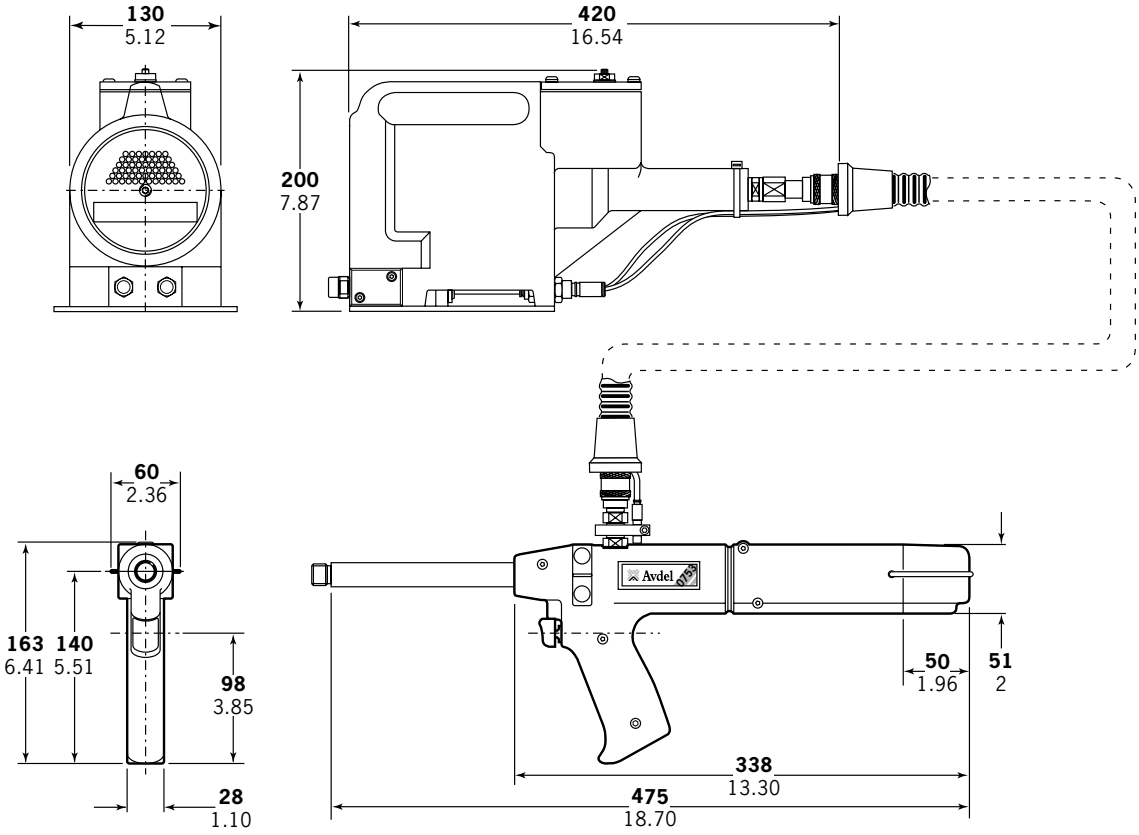
Tool Dimensions - 07530 MkII Model

Part Number 07530-02100



Tool Dimensions - 07532 MkII Model

Part Number 07532-02100



Dimensions shown in **bold** are millimetres. Other dimensions are in inches.

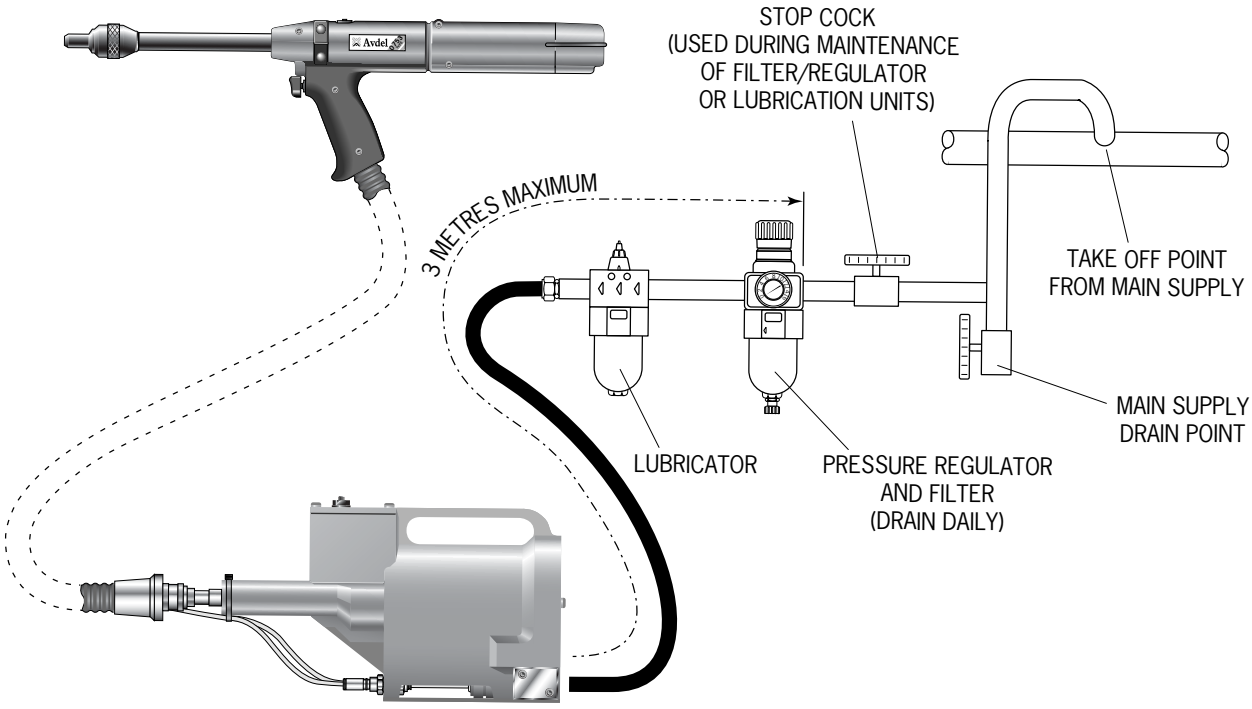
Putting into Service

Air Supply

All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.5 bar. We recommend the use of pressure regulators and automatic oiling/filtering systems on the main air supply. To ensure maximum tool life and minimum tool maintenance they should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below).

Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses being damaged. All air supply hoses MUST have a minimum bore diameter of 6.4 millimetres or 1/4 inch.

Read daily servicing details page 22.

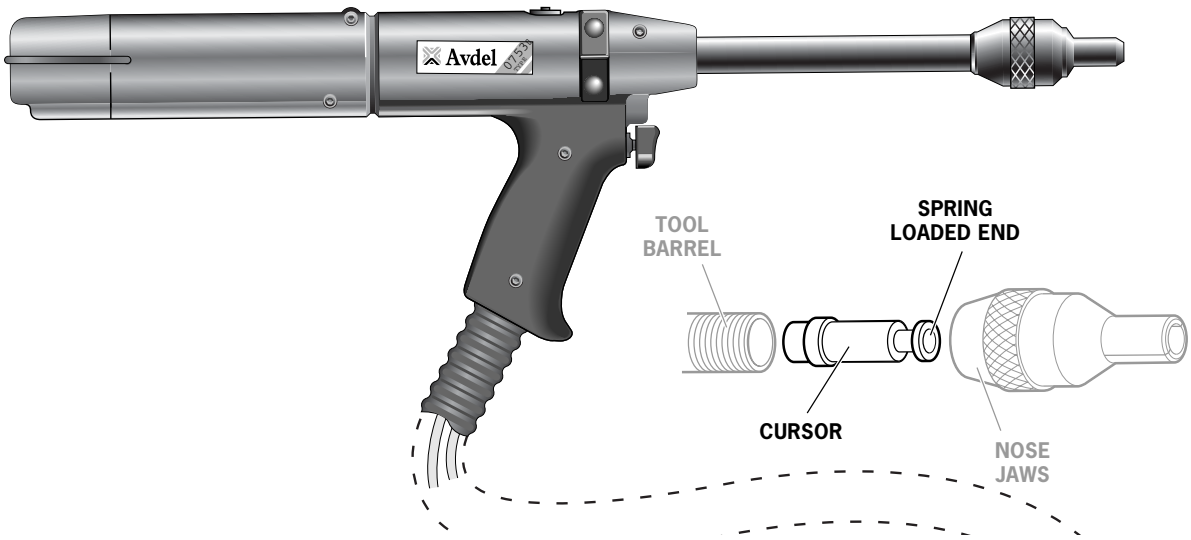


Follow the steps below when connecting the tool to the intensifier and main air supply:

- Push the end of the large hydraulic hose from the tool into the quick release connector on the end of the intensifier.
- On the front face of the intensifier:
  - Push the blue pneumatic (4mm OD) line into the reducer fitting which is located in the left hand bulkhead connector.
  - Push the black pneumatic (4mm OD) line into the plastic collet of the right hand bulkhead connector.
- Fit a pneumatic hose between the male connector at the rear of the intensifier and main air supply.

Putting into Service

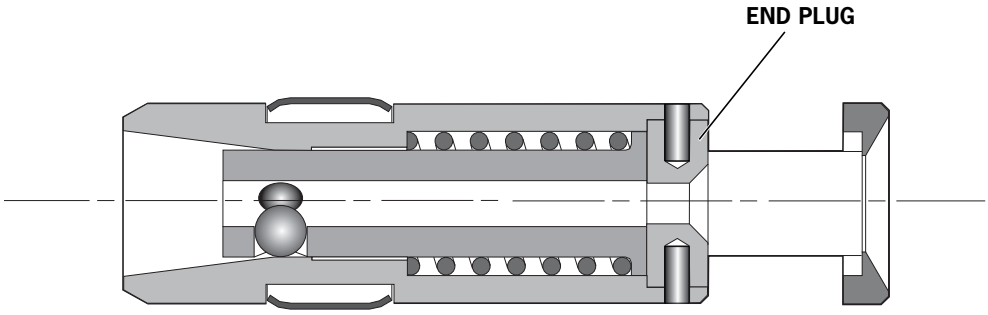
Mechanical Cursors



For reference there are three different mechanical cursor types:

- 07271-01100 Used for Standard mandrels and 5/32" Disposable mandrels
- 07279-05843 Used for 1/8" Disposable mandrels
- 07279-05845 Used for 3/16" Disposable mandrels

The difference in the above assemblies is the internal diameter of the End Plug.



These are colour coded see below:

MECHANICAL CURSOR PART NO.	END PLUG PART NO.	COLOUR	HOLE DIAMETER (mm)
07271-01100	07150-00402	PLAIN STEEL	2.7
07279-05843	07159-05844	GOLD	2.2
07279-05845	07159-05846	SILVER	3.3

Putting into Service

Cursor

IMPORTANT

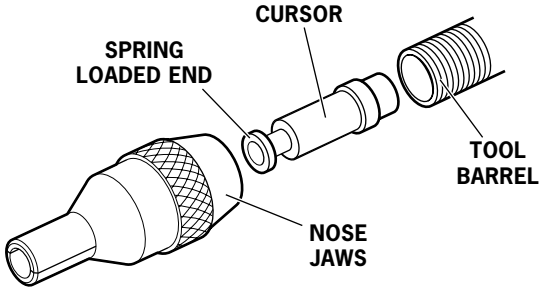
If fitted incorrectly, the cursor will not allow feeding of the fasteners.

While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

When fitted the correct way round, the cursor will easily slide out of the barrel when a mandrel is pushed into its centre then pulled back.

To reverse the orientation of the cursor, follow these steps:

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07530-02200 MkII type on pages 28-29. For the 07532-02200 MkII type, the procedure is the same but the part numbers must be taken from the general assembly and parts list on pages 30-31.



- Remove the clip **47** and slide off end cap **38**.
- Using an Allen Key, remove one cap head screw **44** ensuring that any trapped air is exhausted. remove the second cap head screw **44**.
- Pull out rear plug **46**.
- Pull out tail jaw piston assembly **14** together with jaws **9**.
- Lift out spring **13** and jaw housing **8**.
- Insert a mandrel into the hole in the rear end of barrel **25** until it protrudes through the front of the barrel, then pull out the mandrel and cursor together through the front.
- Reassemble components in reverse order.
- Insert Mechanical Cursor Assembly **5** into the front of the barrel, correct way round.

Loading and Reloading the Tool

IMPORTANT

The procedure for loading the tool and for fitting the nose equipment to the tool is integral.

When ordering a complete tool or system you will normally be supplied with all the nose equipment required for the fastener to be placed.
To identify nose equipment components or to select the correct elements, read the nose equipment section, on pages 13-21.

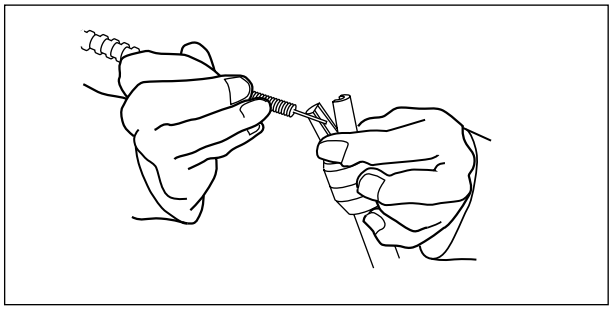
If you have been supplied with a nose jaw, mandrels and mandrel follower springs proceed with loading the tool and fitting the nose equipment as shown overleaf.

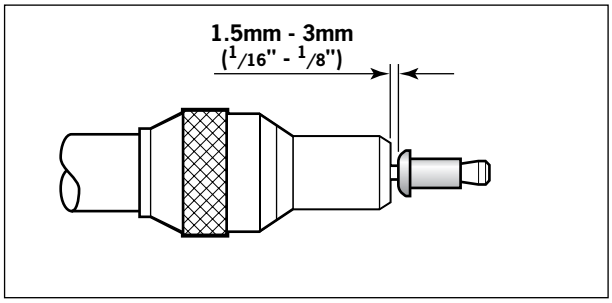
Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07530-02200 MkII type on pages 28-29. For the 07532-02200 MkII type, the procedure is the same but the part numbers must be taken from the general assembly and parts list on pages 30-31.

Putting into Service

Loading the Tool

- Connect the air supply to the tool.
- Open tail jaws **9** which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch (items **26** and **30**).
- Screw selected nose jaws onto barrel **25** of the tool.
- Insert a mandrel into the tail end of the fasteners through the paper pod.
- Slide the mandrel follower spring onto the mandrel ensuring correct orientation, as shown in the table on page 12.
- Gripping the tail end of the mandrel, tear off the paper pod from around the fasteners.
- Open the nose jaws either by rotating the outer ring on Cam operated jaws or by pushing outwards on the jaw ends, as illustrated below left.
- Insert the previously assembled mandrel, mandrel follower spring and fasteners into the nose jaws until the first fastener to be placed is protruding from the nose jaw.
- Close the nose jaws and adjust so that the first fastener protrudes by 1.5mm - 3mm ($^1/_{16}$" to $^1/_8$"), as shown in the illustration below right.
- Close the tail jaws to ensure the mandrel is gripped, by switching on the tail jaw switch (items **26** and **30**).





Reloading the Tool

- Open tail jaws **9** of tool.
- Open the nose jaws and pull the empty mandrel and mandrel follower spring out of the tool.
- Reload the tool by following the above instructions, starting at stage.

Operating Procedure

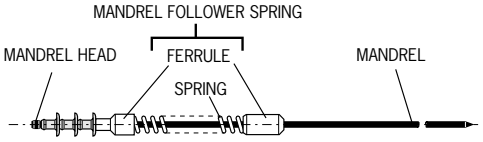
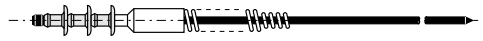
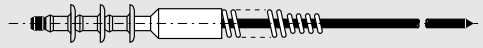
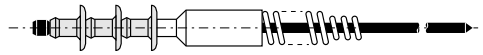
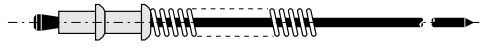
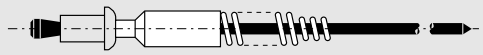
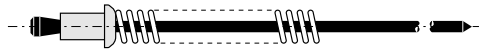
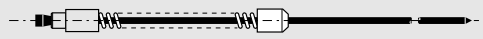
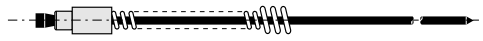
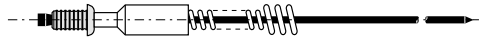
IMPORTANT

You must check that the cursor orientation and the nose equipment are correct before attempting to operate the tool.

- Push the fastener, protruding from the nose jaws, fully into the application holes ensuring that the tool is held square.
- Operate the trigger without releasing - the mandrel head is pulled through the fastener, forming the fastener into the application.
- Remove the tool.
- Release the trigger. The next fastener will be automatically presented through the nose jaws, ready for placing.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07530-02200 MkII type on pages 28-29. For the 07532-02200 MkII type, the procedure is the same but the part numbers must be taken from the general assembly and parts list on pages 30-31.

MANDREL FOLLOWER SPRINGS IDENTIFICATION AND ORIENTATION

FASTENER NAME	FASTENER SIZE	NOSE JAW (SEE NOSE EQUIPMENT SECTION)	MANDREL SIZE	MANDREL/MANDREL FOLLOWER SPRING AND FASTENER ASSEMBLY
BRIV®	3/32"	STANDARD TAPERED	ALL	
	3/32"	LIMITED ACCESS & LIMITED ACCESS CAM OPERATED	ALL	
	1/8"	ALL	ALL	
	5/32"	ALL	ALL	
	3/16"	ALL	ALL	
	6mm	STANDARD	ALL EXCEPT 3rd OVERSIZE	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	3/32"	ALL EXCEPT STANDARD TAPERED, LIMITED ACCESS	ALL	
	3/32"	STANDARD TAPERED, LIMITED ACCESS	ALL	
	1/8"	ALL	ALL	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	ALL	ALL EXCEPT 3rd OVERSIZE	
	5/32"	ALL	3rd OVERSIZE	
	3/16"	ALL	ALL EXCEPT 2nd OVERSIZE	
	3/16"	ALL	2nd OVERSIZE	
CHOBERT®	1/4"	ALL	ALL	
RIVSCREW®	2.8mm 3mm	ALL	ALL	
	3.5mm 4mm	ALL	ALL	
AVSERT®	2.5mm 4 x 40 UNC	ALL	ALL	
	3mm 6 x 32 UNC	ALL	ALL	
AVTRONIC®	2.5mm	ALL	ALL	
	2.8mm	ALL EXCEPT LIMITED ACCESS	ALL	
	2.8mm	LIMITED ACCESS	ALL	

Nose Assemblies

On speed fastening tools such as 0753 MkII type, the nose equipment always consists of three elements: a nose jaw, a mandrel and a mandrel follower spring. All three items are matched to the fastener being placed and to the hole size in the application.

I M P O R T A N T

To avoid complete dismantling of the tool it is essential to check the orientation of the cursor before fitting the nose equipment to the tool. See 'CURSOR' section on page 10.

It is essential that the correct nose equipment is fitted to the tool to ensure both effective placing of the fastener and SAFE operation of the tool. READ THE SAFETY INSTRUCTIONS page 4 carefully.

To identify the correct combination of nose equipment to fit your tool first select a nose jaw by reading the section below then read the mandrel section to select part numbers both for the mandrel itself and for the mandrel follower spring. Mandrels and mandrel follower springs are illustrated on page 12.

To fit the nose equipment, follow the 'Loading the Tool' procedure page 11.

Nose Jaws

I M P O R T A N T

The wrong nose jaw could result in an incorrectly placed fastener or incorrect clench.

Nose Jaws can be categorised into 7 different basic shapes as illustrated opposite, even though internal dimensions will vary according to the fastener it is intended for. Exact dimensions referring to the letters in the illustrations opposite are indicated in the 'Nose Jaw Selection Tables' on pages 15-16.

For a particular shape, there may be several options of end form giving access benefits or fastener placing enhancement.

Flat

- Normal end form of all nose jaws.
- Suitable on all applications with no access restrictions.

Universal

- Designed for use with universal head Chobert® fasteners.
- Can also be used with Briv® fasteners to obtain the highest possible clench. Note this reduces the maximum grip range of the Briv® fastener by approximately 0.015" (0.4mm).

Recessed

- For use with Briv® fasteners ONLY.
- It gives a higher clench than a flat end form but less than a universal end form, with no reduction of the grip range of the fastener.

Tapered

- Available as shown in the 'Nose Jaw Selection Tables'.
- Allows greater accessibility than a flat end form and places the same range.

Head Forming

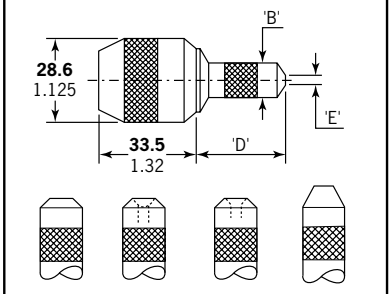
- For use with Rivscrew® fasteners ONLY.
- Deforms the head of the fastener to achieve good clench.

Nose Assemblies

Selecting a Nose Jaw

- List the name, size and material of the fastener to be placed.
- Look for this fastener in the first column of the nose jaw selection tables on page 15 if you use imperial measurements and on page 16 if you use metric units.
- Looking right across the table, take note of which nose jaws are available. ONLY those shown are available.
- Select which is most suitable for your application by referring to the respective nose jaw drawing. If your application has no access restriction, you should select the standard shape with a flat end form with or without a cam.

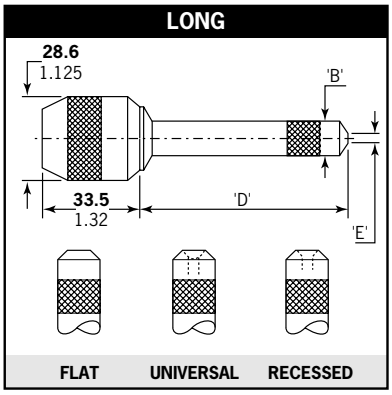
STANDARD



FLAT UNIVERSAL RECESSED TAPERED

Available in 4 different end forms to place all fasteners (except Rivscrew). Suitable on applications with no or little access restriction.

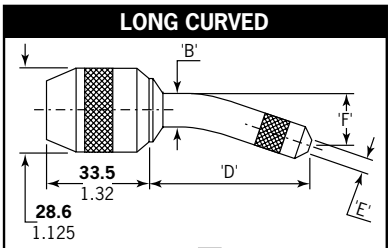
LONG



FLAT UNIVERSAL RECESSED

Available to place most of the fasteners. Allows more penetration into applications with no other access restriction.

LONG CURVED

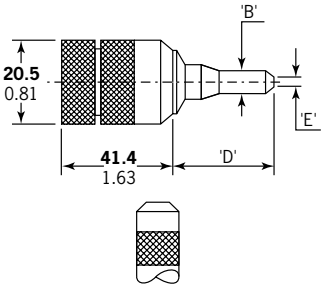


RIVET Ø	'F' mm	'F' in.
1/8	.620	15.7
5/32	.690	17.5
3/16	.720	18.3

FLAT RECESSED

Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE. Allows more penetration into applications with restricted access. Mandrels must be curved by hand to follow the shape of the jaw.

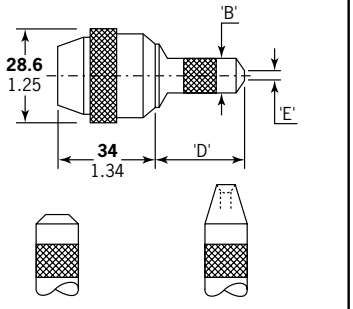
LIMITED ACCESS



FLAT

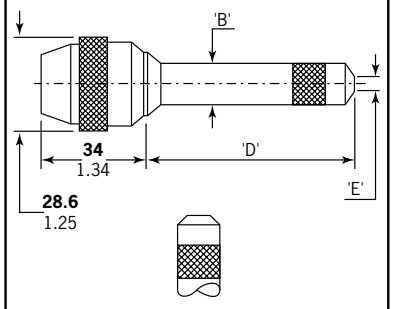
Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE. Allows access into very restrictive applications.

STANDARD CAM OPERATED



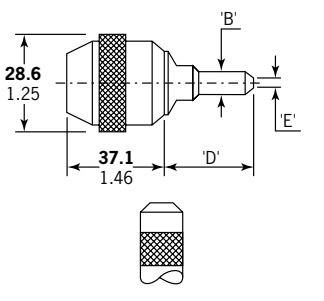
FLAT HEAD FORMING (HF)

LONG CAM OPERATED



FLAT

LIMITED ACCESS CAM OPERATED



FLAT

Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE overleaf. Equivalent functions to the Standard and Limited Access above with the addition of a cam to ease and speed up the nose jaw opening thus the pod reloading procedure.

Dimensions shown in **bold** are millimetres. Other dimensions are in inches.

Nose Assemblies

Nose Jaw Selection - Imperial

The 'REF Nº' column cross references with the 'REF Nº' columns in the mandrel section. It identifies both the mandrel and mandrel follower spring required for a particular nose jaw with a specific fastener.

FASTENER	REF. Nº	NOSE JAW					REF. Nº	NOSE JAW				
		TYPE AND END FORM	PART Nº	DIMENSIONS				TYPE AND END FORM	PART Nº	DIMENSIONS		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT	1	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	1	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03203	.36	1.33	.24
	1	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	.36	1.30	.16	1	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	.20	1.18	.16
	2	STANDARD - TAPERED	07170-03103	.36	1.30	.16	3	LIMITED ACCESS	07274-01000	.22	1.07	.16
	4	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16	4	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	.41	2.28	.16
1/8" CHOBERT® & GROVIT	5	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	5	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03204	.41	1.22	.32
	5	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20	5	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20
	6	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20	6	# LONG - UNIVERSAL	07150-04204	.41	2.22	.30
	6	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20	6	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	.41	2.18	.20
5/32" CHOBERT® & GROVIT	7	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	7	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03205	.48	1.35	.41
	7	STANDARD - TAPERED	07150-03105	.44	1.30	.24	7	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04700	.48	1.30	.24
	8	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	8	# LONG - UNIVERSAL	07150-04205	.48	2.35	.42
	8	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	8	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05100	.48	2.30	.24
3/16" CHOBERT® & GROVIT	9	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	9	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03206	.56	1.24	.47
	9	STANDARD - TAPERED	07150-03106	.56	1.18	.33	9	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04800	.56	1.18	.33
	10	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	10	# LONG - UNIVERSAL	07150-04206	.56	2.39	.48
	10	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	10	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05200	.56	2.30	.33
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLAT	07150-03008	.64	1.18	.39	11	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04900	.64	1.18	.39
	12	LONG - FLAT	07150-04008	.64	2.18	.39	12	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05300	.64	2.18	.39
3/32" BRIV® Brass only	13	STANDARD - TAPERED	07170-03103	.36	1.30	.15	14	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	.20	1.18	.16
	14	LIMITED ACCESS	07274-01000	.22	1.07	.16	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	15	STANDARD - RECESSED	07170-03004	.41	1.20	.30
	15	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20	16	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20
	16	LONG - RECESSED	07170-03204	.41	2.18	.30	16	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20
	16	LONG CURVED - RECESSED	07170-03304	.41	2.12	.30	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	17	STANDARD - RECESSED	07170-03005	.48	1.32	.41
	18	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	18	LONG - RECESSED	07170-03205	.48	2.30	.41
	18	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	18	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	.48	2.23	.41
5/32" BRIV® St.Steel only	19	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	19	STANDARD - RECESSED	07170-03005	.48	1.32	.41
	20	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	20	LONG - RECESSED	07170-03205	.48	2.30	.41
	20	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	20	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	.48	2.23	.41
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	21	STANDARD - RECESSED	07170-03006	.56	1.20	.47
	22	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	22	LONG - RECESSED	07170-03206	.56	2.30	.47
	22	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	22	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	.56	2.21	.47
3/16" BRIV® St.Steel only	23	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	23	STANDARD - RECESSED	07170-03006	.56	1.20	.47
	24	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	24	LONG - RECESSED	07170-03206	.56	2.30	.47
	24	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	24	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	.56	2.21	.47
6mm BRIV®	25	STD. CAM OPERATED	07170-05600	.64	1.21	.52	25	STANDARD - FLAT	07170-05800	.64	1.21	.52
Al. Alloy, Steel	26	LONG CAM OPERATED	07170-05700	.64	2.19	.52	26	LONG - FLAT	07170-05900	.64	2.19	.52
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	27	STANDARD - TAPERED	07150-03103	.36	1.30	.16
	27	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	.36	1.30	.16	28	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16
	28	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	.41	2.28	.16		-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	29	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20
	29	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20	30	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20
	30	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20	30	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	.41	2.18	.20
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	32	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20
2.5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	33	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08000	.41	1.18	.16
	34	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLAT	07271-05600	.36	1.30	.16	36	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08100	.40	1.18	.16
	37	LONG - FLAT	07271-05900	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03500	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	STD. CAM OPERATED - HF	07271-04000	.41	1.18	.25	-	-	-	-	-	-

These nose jaws are suitable for placing Chobert® rivets with a Universal Head Form. When used on the equivalent size of Briv®, the highest possible clench is achieved. Note when using Briv® fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4mm).

possible clench is achieved. Note that when using Briv fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4 mm).

Nose Assemblies

Nose Jaw Selection - Metric

FASTENER	REF. N°	NOSE JAW					REF. N°	NOSE JAW				
		TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS 'B'	'D'	'E'		TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS 'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT	1	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	1	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03203	9.14	33.78	6.10
	1	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	9.14	33.02	4.06	1	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	2	STANDARD - TAPERED	07170-03103	9.14	33.02	4.06	3	LIMITED ACCESS	07274-01000	5.59	27.18	4.06
	4	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06	4	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	10.41	57.91	4.06
1/8" CHOBERT® & GROVIT	5	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	5	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03204	10.41	30.99	8.13
	5	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08	5	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08
	6	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08	6	# LONG - UNIVERSAL	07150-04204	10.41	56.39	7.62
	6	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08	6	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	10.41	55.37	5.08
5/32" CHOBERT® & GROVIT	7	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	7	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03205	12.19	34.29	10.41
	7	STANDARD - TAPERED	07150-03105	11.18	33.02	6.10	7	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04700	12.19	33.02	6.10
	8	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	8	# LONG - UNIVERSAL	07150-04205	12.19	59.69	10.67
	8	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	8	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05100	12.19	58.42	6.10
3/16" CHOBERT® & GROVIT	9	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	9	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03206	14.22	31.50	11.94
	9	STANDARD - TAPERED	07150-03106	14.22	29.97	8.38	9	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04800	14.22	29.97	8.38
	10	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	10	# LONG - UNIVERSAL	07150-04206	14.22	60.71	12.19
	10	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	10	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05200	14.22	58.42	8.38
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLAT	07150-03008	16.26	29.97	9.91	11	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04900	16.26	29.97	9.91
	12	LONG - FLAT	07150-04008	16.26	55.37	9.91	12	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05300	16.26	55.37	9.91
3/32" BRIV® Brass only	13	STANDARD - TAPERED	07170-03103	9.14	33.02	3.81	14	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	14	LIMITED ACCESS	07274-01000	5.59	27.18	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	15	STANDARD - RECESSED	07170-03004	10.41	30.48	7.62
	15	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08	16	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	16	LONG - RECESSED	07170-03204	10.41	55.37	7.62	16	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08
	16	LONG CURVED - RECESSED	07170-03304	10.41	53.85	7.62	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	17	STANDARD - RECESSED	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	18	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	18	LONG - RECESSED	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	18	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	18	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	12.19	56.64	10.41
5/32" BRIV® St.Steel only	19	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	19	STANDARD - RECESSED	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	20	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	20	LONG - RECESSED	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	20	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	20	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	12.19	56.64	10.41
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	21	STANDARD - RECESSED	07170-03006	14.22	30.48	11.94
	22	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	22	LONG - RECESSED	07170-03206	14.22	58.42	11.94
	22	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	22	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	14.22	56.13	11.94
3/16" BRIV® St.Steel only	23	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	23	STANDARD - RECESSED	07170-03006	14.22	30.48	11.94
	24	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	24	LONG - RECESSED	07170-03206	14.22	58.42	11.94
	24	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	24	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	14.22	56.13	11.94
6mm BRIV®	25	STD. CAM OPERATED	07170-05600	16.33	30.65	13.14	25	STANDARD - FLAT	07170-05800	16.33	30.65	13.14
Al. Alloy, Steel	26	LONG CAM OPERATED	07170-05700	16.33	55.65	13.14	26	LONG - FLAT	07170-05900	16.33	55.65	13.14
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	27	STANDARD - TAPERED	07150-03103	9.14	33.02	4.06
	27	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	9.14	33.02	4.06	28	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06
	28	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	10.41	57.91	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	29	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08
	29	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08	30	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	30	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08	30	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	10.41	55.37	5.08
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	32	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08
2.5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	33	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08000	10.41	29.97	4.06
	34	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLAT	07271-05600	9.14	33.02	4.06	36	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08100	10.16	29.97	4.06
	37	LONG - FLAT	07271-05900	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03500	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	STD. CAM OPERATED - HF	07271-04000	10.41	29.97	6.35	-	-	-	-	-	-

These nose jaws are suitable for placing Chobert® rivets with a Universal Head Form. When used on the equivalent size of Briv®, the highest possible clench is achieved. Note that when using Briv® fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4mm).
possible clench is achieved. Note that when using Briv fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4 mm).

Nose Assemblies

Mandrels and Mandrel Follower Springs

Mandrels and mandrel follower springs, illustrated on page 12 need to be selected to suit the fastener type and size as well as the size of the hole in the application. Use of the wrong mandrel could increase the risk of breakage and the wear of the mandrel head. Feeding problems could occur if the wrong mandrel follower spring is used.

I M P O R T A N T

READ THE SAFETY INSTRUCTIONS page 4 carefully.

While a small amount of wear and marking will naturally occur through normal and correct use of mandrels, they must be regularly examined for excessive wear and marking, with particular attention to the head diameter, the tail jaw gripping area of the shank or heavy pitting of the shank and any mandrel distortion. Mandrels which fail during use could forcibly exit the tool. It is the customer's responsibility to ensure that mandrels are replaced before any excessive levels of wear and always before the maximum recommended number of placings. Contact your Avdel representative who will let you know what that figure is by measuring the broach load of your application with our calibrated measuring tool. These tools can also be purchased under part number 07900-09080, supplied with all necessary information for testing.

Chobert® and Grovit® - Imperial

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 19.

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN					HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+.0015	.074	07150-06303	.174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+.0035	.076	-	-	07150-08103	.078	07150-06803
	2	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+.0015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+.0035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06873
	3	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+.0015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+.0035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06903
	4	AS REC.	.0725	07150-07003	.166	07150-09003	.071	+.0035	.076	-	-	07150-09103	.078	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	AS REC.	.088	07150-06004	.216	07150-08004	.090	+.004	.092	07150-06104	.237	07150-08104	.098	07150-06804
	6	AS REC.	.088	07150-07004	.216	07150-09004	.090	+.004	.092	07150-07104	.237	07150-09104	.098	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	AS REC.	.107	07150-06005	.244	07150-08005	.100	+.008	.115	07150-06105	.284	07150-08105	.116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	.107	07150-07005	.244	07150-09005	.100	+.008	.115	07150-07105	.284	07150-09105	.116	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	AS REC.	.132	07150-06006	.247	07150-08006	.102	+.014	.146	07150-06106	.320	07150-08106	.130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	.132	07150-07006	.247	07150-09006	.102	+.014	.146	07150-07106	.320	07150-09106	.130	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	AS REC.	.184	07150-06008	.268	07150-08008	.110	+.012	.196	07150-06108	.330	07150-08108	.134	07150-06808
	12	AS REC.	.184	07150-07008	.268	07150-09008	.110	+.012	.196	07150-07108	.330	07150-09108	.134	07150-07808

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+.0035	.076	07150-07103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	+.010	.098	07150-06204	.268	07150-08204	.110	+.014	.102	07150-06304	.288	07150-08304	.118	07150-06804
	6	+.010	.098	07150-07204	.268	07150-09204	.110	+.014	.102	07150-07304	.288	07150-09304	.118	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	+.015	.122	07150-06205	.320	07150-08205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+.025	.132	07150-06305	.372	07150-08305	.150	07150-06805
	8	+.015	.122	07150-07205	.320	07150-09205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+.025	.132	07150-07305	.372	07150-09305	.150	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+.024	.156	07150-06206	.372	07150-08206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+.024	.156	07150-07206	.372	07150-09206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 19-20 for explanation.

Nose Assemblies

Tables below left and right and over the next four pages list part numbers of all mandrels and mandrel follower springs available per fastener or group of fasteners, i.e. for Chobert® and Grovit® on these pages.

While fastener sizes are always shown in their specified units, each table has been produced twice to offer dimensions in imperial units on the left-hand page then in metric units on the right-hand page. These 'Mandrel Selection' tables cross-reference with the 'Nose Jaw Selection' tables on pages 15-16 through the 'Ref. Nº' column.
It is the diameter of the head at the end of a mandrel which when pulled through controls the expansion of the fastener body.

While there are different head shapes to suit different types of fasteners (see illustration on page 20), progressive head sizes are needed to reflect manufacturing tolerances on the diameter of the hole in your application so that the fastener always expands sufficiently to fill the hole.

Too large a mandrel head would overstress the mandrel and mandrels which fail during use could forcibly exit the tool.
Selection tables are arranged into four 'mandrel size' sections, ranging from 'standard' to '3rd oversize', each being colour coded as per the end of the mandrel heads themselves.

Chobert® and Grovit® - Metric

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN					HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW					SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+.04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+.09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07150-06803
	2	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+.04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+.09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06873
	3	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+.04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+.09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06903
	4	AS REC.	1.84	07150-07003	4.22	07150-09003	1.80	+.09	1.93	-	-	07150-09103	1.98	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	AS REC.	2.24	07150-06004	5.49	07150-08004	2.29	+.10	2.34	07150-06104	6.02	07150-08104	2.49	07150-06804
	6	AS REC.	2.24	07150-07004	5.49	07150-09004	2.29	+.10	2.34	07150-07104	6.02	07150-09104	2.49	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	AS REC.	2.72	07150-06005	6.20	07150-08005	2.54	+.20	2.92	07150-06105	7.21	07150-08105	2.95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	2.72	07150-07005	6.20	07150-09005	2.54	+.20	2.92	07150-07105	7.21	07150-09105	2.95	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	AS REC.	3.35	07150-06006	6.27	07150-08006	2.59	+.35	3.71	07150-06106	8.13	07150-08106	3.30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	3.35	07150-07006	6.27	07150-09006	2.59	+.35	3.71	07150-07106	8.13	07150-09106	3.30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	AS REC.	4.67	07150-06008	6.81	07150-08008	2.79	+.30	4.98	07150-06108	8.38	07150-08108	3.40	07150-06808
	12	AS REC.	4.67	07150-07008	6.81	07150-09008	2.79	+.30	4.98	07150-07108	8.38	07150-09108	3.40	07150-07808

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+.09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+.09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+.09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+.09	1.93	07150-07103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	+.25	2.49	07150-06204	6.81	07150-08204	2.79	+.35	2.59	07150-06304	7.32	07150-08304	3.00	07150-06804
	6	+.25	2.49	07150-07204	6.81	07150-09204	2.79	+.35	2.59	07150-07304	7.32	07150-09304	3.00	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	+.38	3.10	07150-06205	8.13	07150-08205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+.63	3.35	07150-06305	9.45	07150-08305	3.81	07150-06805
	8	+.38	3.10	07150-07205	8.13	07150-09205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+.63	3.35	07150-07305	9.45	07150-09305	3.81	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+.60	3.96	07150-06206	9.45	07150-08206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+.60	3.96	07150-07206	9.45	07150-09206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 19-20 for explanation.

Nose Assemblies

To find the correct part number of a mandrel for a particular application, read the instructions below after you have gathered the following information as per example alongside. Answers for the example are shown in *grey italic.*

	example	
FASTENER NAME		*Chobert®*
FASTENER SIZE		*1/8"*
DATASHEET		*Series 1125*
APPLICATION HOLE SIZE		*0.1335"*
CLEARANCE BEHIND APPLICATION		*Infinite*
'REF.Nº' FROM NOSE JAW SELECTION TABLE		*5 (standard flat)*

- Subtract the minimum hole size recommended (AS REC.) in the fastener datasheet from the actual application hole size. *-example: 0.005.*
- Turn to the page with the 'Mandrel Selection' table for your fastener, selecting either the imperial or the metric dimensions table (pages 17-21). *-example: page 17.*
- Staring with the 'Standard Mandrel - Green' section, find your fastener size in the left-hand column. *-example 1/8" Chobert® & Grovit®.*
- If you selected a nose jaw which place you fastener, you should now be able to find a line within your fastener section with the same 'Ref No.' as that from the 'Nose Jaw Selection' table. *-example: 5.* This is your line 'Ref. No.' in which you will find both your mandrel and mandrel follower spring part number. This line continues into the second half of the table for the '2nd' and '3rd' oversize mandrels.
- Scan along the line to the 'hole size' columns and select which ever is the nearest or equal to the figure calculated in step one. You may now read the mandrel part number next to the 'hole size'. *-example: 07150-06104*
- For Chobert® and Grovit® only, most mandrels are also available in a 'short reach' version (see illustration on page 20). Short reach mandrels are used to minimise the possibility of the mandrel head contacting a read obstruction. This would result in the underside of the fastener head not seating properly on the application surface, causing a lack on clench in the joint.
- Whichever size mandrel you settle on, you will also need to check the 'P' figure against that mandrel is adequate. 'P' is the clearance required for the mandrel head at the back of the application IN ADDITION to the length of the fastener protruding through the application, as shown in the illustration on page 20.
- You may now read the corresponding mandrel follower spring part number in the right-hand column of the table. *-example: 07150-06804.*

In all cases, satisfactory clenching of the joint should be assessed particularly if the size of the hole in your application is very close to the next oversize hole condition, when it will be safe to select the greater size of mandrel to obtain a higher clench. REMEMBER that this will increase the broach load and reduce the mandrel life.

Briv® - Imperial

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions above.

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+.004	.076	07150-06113	.123	07170-06873
	14	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+.004	.076	07150-06113	.123	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	.092	07271-06414	.120	+.005	.097	07271-06514	.126	07150-06814
	16	AS REC.	.092	07271-07414	.120	+.005	.097	07271-07514	.126	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	.110	07150-06015	.136	+.005	.115	07150-06115	.142	07170-06875
	18	AS REC.	.110	07150-07015	.136	+.005	.115	07150-07115	.142	07170-07875
5/32" BRIV® St.Steel only	19	AS REC.	.120	07170-06805	.126	+.005	.124	07170-06825	.132	07170-06875
	20	AS REC.	.120	07170-07805	.126	+.005	.124	07170-07825	.132	07170-07875
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	.141	07150-06016	.157	+.005	.146	07150-06116	.164	07170-06876
	22	AS REC.	.141	07150-07016	.157	+.005	.146	07150-07116	.164	07170-07876
3/16" BRIV® St.Steel only	23	AS REC.	.150	07170-06806	.150	+.005	.1535	07170-06826	.156	07170-06876
	24	AS REC.	.150	07170-07806	.150	+.005	.1535	07170-07826	.156	07170-07876
6mm BRIV®	25	AS REC	.179	07150-06018	.165	+.005	.183	07150-06118	.171	07150-06846
Al. Alloy, Steel	26	AS REC	.179	07150-07018	.165	+.005	.183	07150-07118	.171	07150-07846

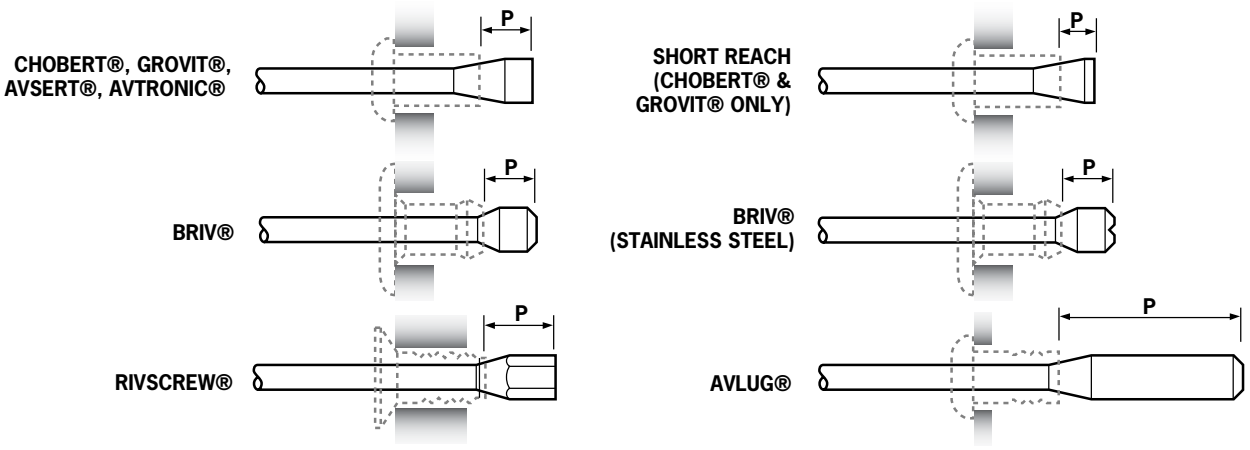
FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	+.010	.102	07271-06614	.133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+.010	.102	07271-07614	.133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	+.010	.120	07150-06215	.149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+.010	.120	07150-07215	.149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® St.Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	+.010	.151	07150-06216	.170	+.012	.153	07150-06316	.173	07170-06876
	22	+.010	.151	07150-07216	.170	+.012	.153	07150-07316	.173	07170-07876
3/16" BRIV® St.Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	+.010	.189	07150-06218	.177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+.010	.189	07150-07218	.177	-	-	-	-	01750-07846

Nose Assemblies

Mandrel Head Types and 'P' Length

Mandrels for stainless steel Briv® are easily identifiable by a 'V' cut in the end of the mandrel heads.

When using curved nose jaws, mandrels have to be bent by hand to match the curvature of the nose jaw, thus ensuring good feed of fasteners.



Briv® - Metric

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+.10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06873
	14	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+.10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	2.34	07271-06414	3.05	+.13	2.46	07271-06514	3.20	07150-06814
	16	AS REC.	2.34	07271-07414	3.05	+.13	2.46	07271-07514	3.20	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	2.79	07150-06015	3.45	+.13	2.92	07150-06115	3.61	07170-06875
	18	AS REC.	2.79	07150-07015	3.45	+.13	2.92	07150-07115	3.61	07170-07875
5/32" BRIV® St.Steel only	19	AS REC.	3.05	07170-06805	3.20	+.13	3.15	07170-06825	3.35	07170-06875
	20	AS REC.	3.05	07170-07805	3.20	+.13	3.15	07170-07825	3.35	07170-07875
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	3.58	07150-06016	3.99	+.13	3.71	07150-06116	4.17	07170-06876
	22	AS REC.	3.58	07150-07016	3.99	+.13	3.71	07150-07116	4.17	07170-07876
3/16" BRIV® St.Steel only	23	AS REC.	3.81	07170-06806	3.81	+.13	3.90	07170-06826	3.96	07170-06876
	24	AS REC.	3.81	07170-07806	3.81	+.13	3.90	07170-07826	3.96	07170-07876
6mm BRIV®	25	AS REC	4.54	07150-06018	4.18	+.13	4.65	07150-06118	4.34	07150-06846
Al. Alloy, Steel	26	AS REC	4.54	07150-07018	4.18	+.13	4.65	07150-07118	4.34	07150-07846

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	+.20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+.20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	+.25	2.59	07271-06614	3.38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+.25	2.59	07271-07614	3.38	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	+.25	3.05	07150-06215	3.78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+.25	3.05	07150-07215	3.78	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® St.Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	+.25	3.84	07150-06216	4.32	+.30	3.85	07150-06316	4.39	07170-06876
	22	+.25	3.84	07150-07216	4.32	+.30	3.85	07150-07316	4.39	07170-07876
3/16" BRIV® St.Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	+.25	4.79	07150-06218	4.49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+.25	4.79	07150-07218	4.49	-	-	-	-	07150-07846

Nose Assemblies

Avlug®, Avsert®, Avtronic® & Rivscrew® - Imperial & Metric

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 19.

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	.076	07150-06603	.353	+.005	.081	07150-06703	.478	07150-06803
	28	AS REC.	.076	07150-07603	.353	+.003	.079	07150-07703	.368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	.098	07150-06604	.593	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	.098	07150-07604	.593	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	.0725	07150-06003	.145	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	AS REC.	.088	07150-06004	.185	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	.070	07170-06025	.140	+.003	.073	07170-06125	.140	07150-06803
	34	AS REC.	.070	07170-07025	.140	+.003	.073	07170-07125	.140	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+.003	.082	07170-06128	.150	07170-06528
	36	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+.003	.082	07170-06128	.150	07170-06873
	37	AS REC.	.079	07170-07028	.150	+.003	.082	07170-07128	.150	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC.	* .065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	* .065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	* .0825	07271-06035	.132	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	* .103	07271-06140	.150	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+.006	.076	07170-06225	.140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+.006	.076	07170-07225	.140	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	+.006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+.006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06873
	37	+.006	.085	07170-07228	.150	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

FASTENER	LINE Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	1.93	07150-06603	8.97	+.10	2.06	07150-06703	12.14	07150-06803
	28	AS REC.	1.93	07150-07603	8.97	+.10	2.01	07150-07703	9.35	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	2.49	07150-06604	15.06	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	2.49	07150-07604	15.06	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	1.84	07150-06003	3.68	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	AS REC.	2.24	07150-06004	4.70	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	1.78	07170-06025	3.56	+.07	1.85	07170-06125	3.56	07150-06803
	34	AS REC.	1.78	07170-07025	3.56	+.07	1.85	07170-07125	3.56	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+.07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06528
	36	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+.07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06873
	37	AS REC.	2.01	07170-07028	3.81	+.07	2.08	07170-07128	3.81	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	* 2.10	07271-06035	3.35	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	* 2.62	07271-06140	3.81	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	LINE Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+.15	1.93	07170-06225	3.56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+.15	1.93	07170-07225	3.56	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	+.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+.15	2.16	07170-07228	3.81	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Servicing the Tool

Regular servicing should be carried out and a comprehensive inspection performed annually or every 500,000 cycles, whichever is sooner.

I M P O R T A N T

The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel. The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

Daily

- Daily, before use or when first putting the tool into service. Pour a few drops of clean lubricating oil into the air inlet of the intensifier if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.
- Check for air and oil leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the airline to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the intensifier. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose equipment is correct.
- Check mandrels regularly for signs of wear or damage monitoring the number of placings (read the safety instructions on page 4).

Weekly

- Conduct the full “Daily” procedures as described above.
- Remove, inspect, clean and grease the Tail Jaws (refer to “Tail Jaw Cylinder” in the "Maintenance Section" page 24).
- Check oil level in the intensifier Unit reservoir is approximately 12mm ($^1/_2$”) below the transparent cover plate.

Moly Lithium Grease EP 3753 Safety Data

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the service kit page 23.

First Aid

SKIN:

As the grease is completely water resistant it is best removed with an approved emulsifying skin cleaner.

INGESTION:

Ensure the individual drinks 30ml Milk of Magnesia, preferably in a cup of milk.

EYES:

Irritant but not harmful. Irrigate with water and seek medical attention.

Fire

FLASH POINT: Above 220°C.

Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO_2, Halon or water spray if applied by an experienced operator.

Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves

Storage

Away from heat and oxidising agent.

Servicing the Tool

Service Kit

For all servicing we recommend the use of the service kit (part number 07900-05300).

SERVICE KIT					
ITEM PART Nº	DESCRIPTION	Nº OFF	ITEM PART Nº	DESCRIPTION	Nº OFF
07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1	07900-00352	SEAL REMOVAL HOOK	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	BARREL PLUG REMOVAL SPANNER	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	BULLET	1
07900-00603	BARREL VICE JAWS	1	07900-00243	SCREWDRIVER	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	INTENSIFIER SPANNER	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" ALLEN KEY	1
07900-00602	'O' RING ASSEMBLY BULLET	1	07900-00617	LOCTITE MULTI-GASKET 574 50ml PACK	1
07900-00595	18mm SPANNER	1	07900-00469	2.5mm ALLEN KEY	1
07900-00434	32mm SPANNER	1	07900-00351	3mm ALLEN KEY	1
07900-00237	3/8" x 5/16" B.S.W. SPANNER	1	07900-00224	4mm ALLEN KEY	1
07900-00012	9/16" x 5/8" SPANNER	1	07900-00225	5mm ALLEN KEY	1
07900-00008	7/16" x 1/2" SPANNER	1	07992-00020	80g TIN MOLY LITHIUM GREASE EP 3753	1

Note: Spanner sizes are measured 'across flats' unless otherwise specified.

Maintenance

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Moly Lithium grease EP 3753 before assembling.

I M P O R T A N T

Safety Instructions appear on page 4.
The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

The airline must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted, unless specifically instructed otherwise.

It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions.

Dismantling of the 07530 MkII and 07532 MkII are covered separately. For the 07530 MkII refer to the dismantling procedures below and for the 07532 MkII refer to pages 26-27. Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists for the respective model on pages 28-31.

Prior to dismantling the tool, you will need to remove the nose equipment.

For total tool servicing we advise that you proceed with the dismantling of sub-assemblies in the order shown below after having disconnected the hydraulic hose from the intensifier unit and the trigger air line from the intensifier valve, thus separating the pistol unit from the intensifier unit.

Dismantling 07530-02200 MkII

To dismantle the 07532-02200 MkII refer to pages 26-27.

TAIL JAW CYLINDER

- Manually flip the Clip **47** up and remove the End Cap **38**.
- Using an Allen Key*, remove one Cap Head Screw **44** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second Cap Head Screw **44**.
- Pull out Rear Plug **46**.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **14**, Spring **13,** Jaws **9** and Jaw Housing **8**.
- Remove plug at rear of piston assembly using an Allen Key* and a bar through the large slot in the turret.
- Clean out turret using a 4.7mm ($^3/_{16}$") drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite Multi-gasket 574*.
- Remove piston seal 'O' Ring **10**.
- Using an Allen Key*, remove all five handle moulding securing Screws **34**, **39** and Nuts **33** from the tool handle.
- Grip Barrel **25** in a vice using soft jaws* to avoid damage.
- Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug **7**, preventing Barrel **25** turning by using an open ended spanner*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **12** from Switch Block **28** and pull Tail Jaw Cylinder **6** from tool.
- Remove 'O' Ring **4**, Rubbing Strip **15** and Barrel Return Spring **16**.

- Free length of Spring **13** should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Coat the tail jaws with Moly Lithium grease before assembling.

- Assemble in reverse order of dismantling.

HYDRAULIC PISTON

- Remove Tail Jaw Cylinder **6** as described earlier.
- Grip Body **19** in vice using soft jaws* to avoid damage, undo Stroke Limiter **17**.
- Grip Barrel **25** in soft jaw vice, pull Body **19** from Barrel **25** (a small quantity of hydraulic oil will be ejected from inside body).
- Remove Piston **18** carefully so as not to damage body bore.
- Remove Seal **3**.
- Seal **1** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Seal **1** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula*, prise out Seal **1** from Body **19**, taking care not to damage body cavity and bores. The removed Seal **1** MUST be discarded.

- To replace Seal **1**, unscrew Hydraulic Hose Assembly **22** and fit a spare Bleed Plug Assembly **2** screwing it in to bring inside face level with internal bore.
- Unscrew existing bleed plug until inside face is level with internal bore. This will provide a smooth passage for insertion of new Seal **1** through rear of body.
- Ensure the seal is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 28-29.

Maintenance

Dismantling 07530-02200 MkII

TRIGGER ASSEMBLY

- To dismantle/service assembly, remove covers from the tool as described earlier.
- Disconnect all air hoses from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using a spanner*, unscrew the Retainer **49** and remove. Take care to keep the Spring **50**.
- Prise off the 'O' Ring **53** taking care not to damage the Spindle **54** and Retainer **49** seatings.
- Clean and re-assemble using a new 'O' Ring **53**.
- Check length of Spring **50** which must be 12.7mm (0.5") free length – replace if necessary.
- Assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW ON/OFF VALVE

- The unit is designed so that minimum of servicing is required during the life of the tool.
- If it is necessary to dismantle valve, proceed as follows:
- Disconnect air hose from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using an Allen Key*, loosen Screw **27** clamping assembly to Barrel **25** and remove assembly.
- Using a screwdriver*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **26** from Air Tail Jaw Spool **29** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **29** from Switch Block **28**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **29**, remove the 'O' Rings **31**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **31** using assembly bullet* and insert into Switch Block **28**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **26** by clamping in vice using a soft jaw vice to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW PRESSURE NON-RETURN VALVE

- The Non-return Valve **21** is located in the tool handle.
- To remove/replace the Non-return Valve **21** depress the bulk head fittings and withdraw the Blue Plastic Tube **23** from both ends.
- When replacing the Non-return Valve **21**, note the orientation.

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

- Clean and oil Mechanical Cursor Assembly **5** occasionally with a little light oil.

I M P O R T A N T

Check the tool against daily and weekly servicing.
Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 28-29.

Maintenance

Dismantling 07532-02200 MkII

To dismantle the 07530-02200 MkII refer to pages 24-25.

TAIL JAW CYLINDER

- Manually flip the Clip **54** up and remove the End Cap **45**.
- Using an Allen Key*, remove one cap head Screw **51** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second cap head Screw **51**.
- Push forward Rear Plug **53** against Spring **20** and release quickly to allow Rear Plug **53** to fall away.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **21**, Spring **20**, Jaws **16** and Jaw Housing **15**.
- Remove plug at rear of piston assembly using an Allen Key* and a bar through the large slot in the turret.
- Clean out turret using a 4.7mm ($^3/_{16}$") drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite Multi-gasket 574*.
- Remove piston seal 'O' Ring **17**.
- Using an Allen Key*, remove all five handle moulding securing Screws **41**, **46** and Nuts **40** from the tool handle.
- Grip Barrel **31** in a vice using soft jaws* to avoid damage.
- Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug **14**, preventing Barrel **31** turning by using an open ended spanner*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **19** from Switch Block **35** and pull Tail Jaw Cylinder **12** from tool.
- Remove 'O' Ring **10**, Rubbing Strip **22** and Barrel Return Spring **13**.

- Free length of Spring **20** should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Coat the tail jaws with Moly Lithium grease before assembling.

- Assemble in reverse order of dismantling.

HYDRAULIC PISTON

- Remove Tail Jaw Cylinder **12** as described earlier.
- Grip Body **25** in vice using soft jaws* to avoid damage, undo Stroke Limiter **23**.
- Grip Barrel **31** in soft jaw vice, pull Body **25** from Barrel **31** (a small quantity of hydraulic oil will be ejected from inside body).
- Remove Piston **24** carefully so as not to damage body bore.
- Remove Seal **9**.
- Seal **1** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Seal **1** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula*, prise out Seal **1** from Body **25**, taking care not to damage body cavity and bores. The removed Seal **1** MUST be discarded.

- To replace Seal **1**, disconnect Hydraulic Hose Assembly **63** and all the associated air pipes. Unscrew Self Closing Coupler **6**, remove Suspension Mounting Plate **4**, unscrew the Adapter Top Hose **2** and fit a spare Bleed Plug Assembly **30** screwing it into bring the inside face level with the internal bore.
- Unscrew existing bleed plug until inside face is level with internal bore. This will provide a smooth passage for insertion of new Seal **1** through rear of body.
- Ensure the seal is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 30-31.

Maintenance

Dismantling 07532-02200 MkII

TRIGGER ASSEMBLY

- To dismantle/service assembly, remove covers from the tool as described earlier.
- Disconnect all air hoses from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using a spanner*, unscrew the Retainer **56** and remove. Take care to keep the Spring **57**.
- Prise off the 'O' Ring **60** taking care not to damage the Spindle **61** and Retainer **56** seatings.
- Clean and re-assemble using a new 'O' Ring **60**.
- Check length of Spring **57** which must be 12.7mm (0.5") free length – replace if necessary.
- Assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW ON/OFF VALVE

- The unit is designed so that minimum of servicing is required during the life of the tool.
- If it is necessary to dismantle valve, proceed as follows:
- Disconnect air hose from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using an Allen Key*, loosen Screw **34** clamping assembly to Barrel **31** and remove assembly.
- Using a screwdriver*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **33** from Air Tail Jaw Spool **36** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **36** from Switch Block **35**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **36**, remove the 'O' Rings **38**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **38** using assembly bullet* and insert into Switch Block **35**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **33** by clamping in vice using soft Jaws to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW PRESSURE NON-RETURN VALVE

- The Non-return Valve **26** is located in the tool handle.
- To remove/replace the Non-return Valve **26** depress the bulk head fittings and withdraw Blue Plastic Tube **27** from both ends.
- When replacing the Non-return Valve **26**, note the orientation.

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

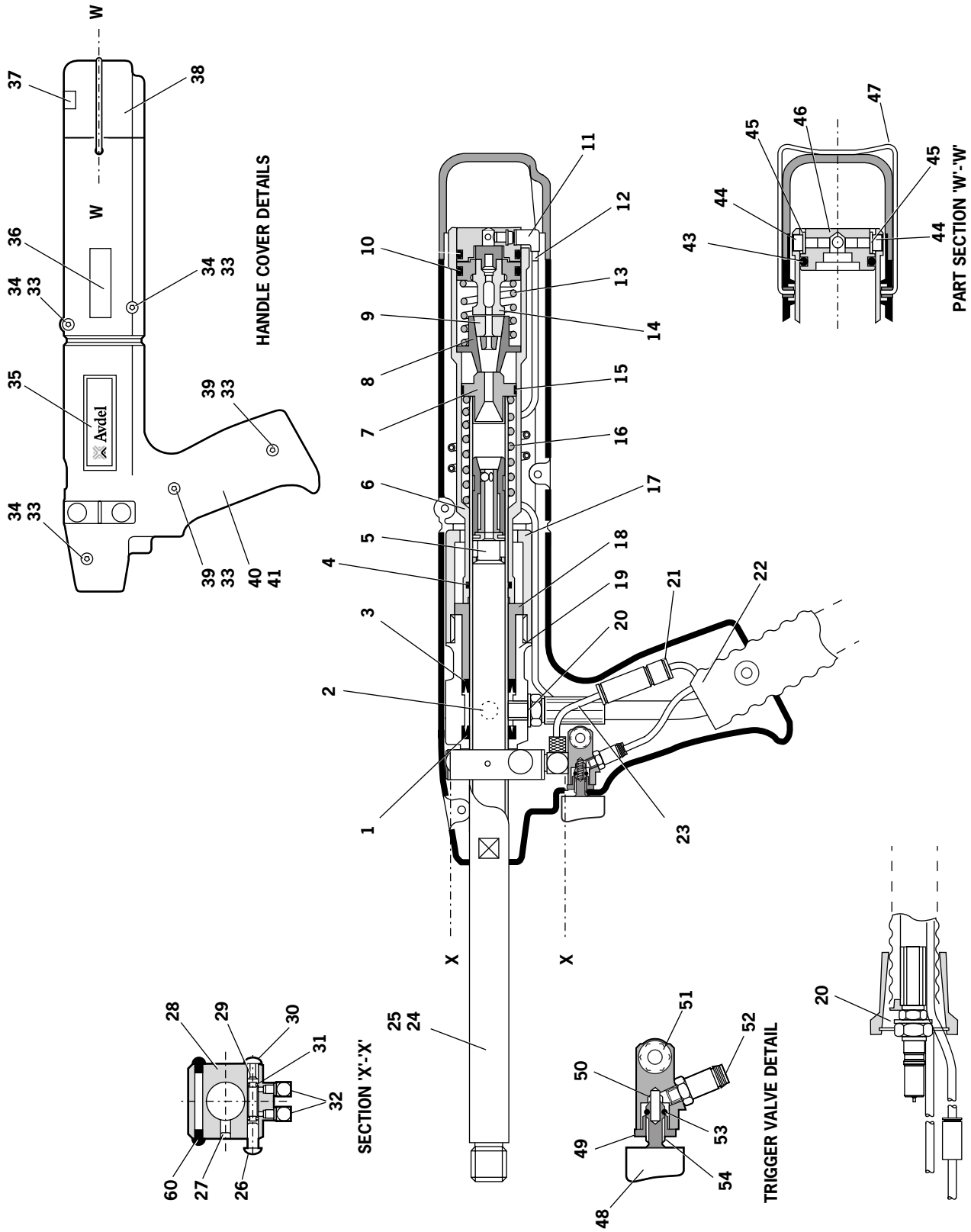
- Clean and oil Mechanical Cursor Assembly **11** occasionally with a little light oil.

I M P O R T A N T

Check the tool against daily and weekly servicing.
Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 30-31.

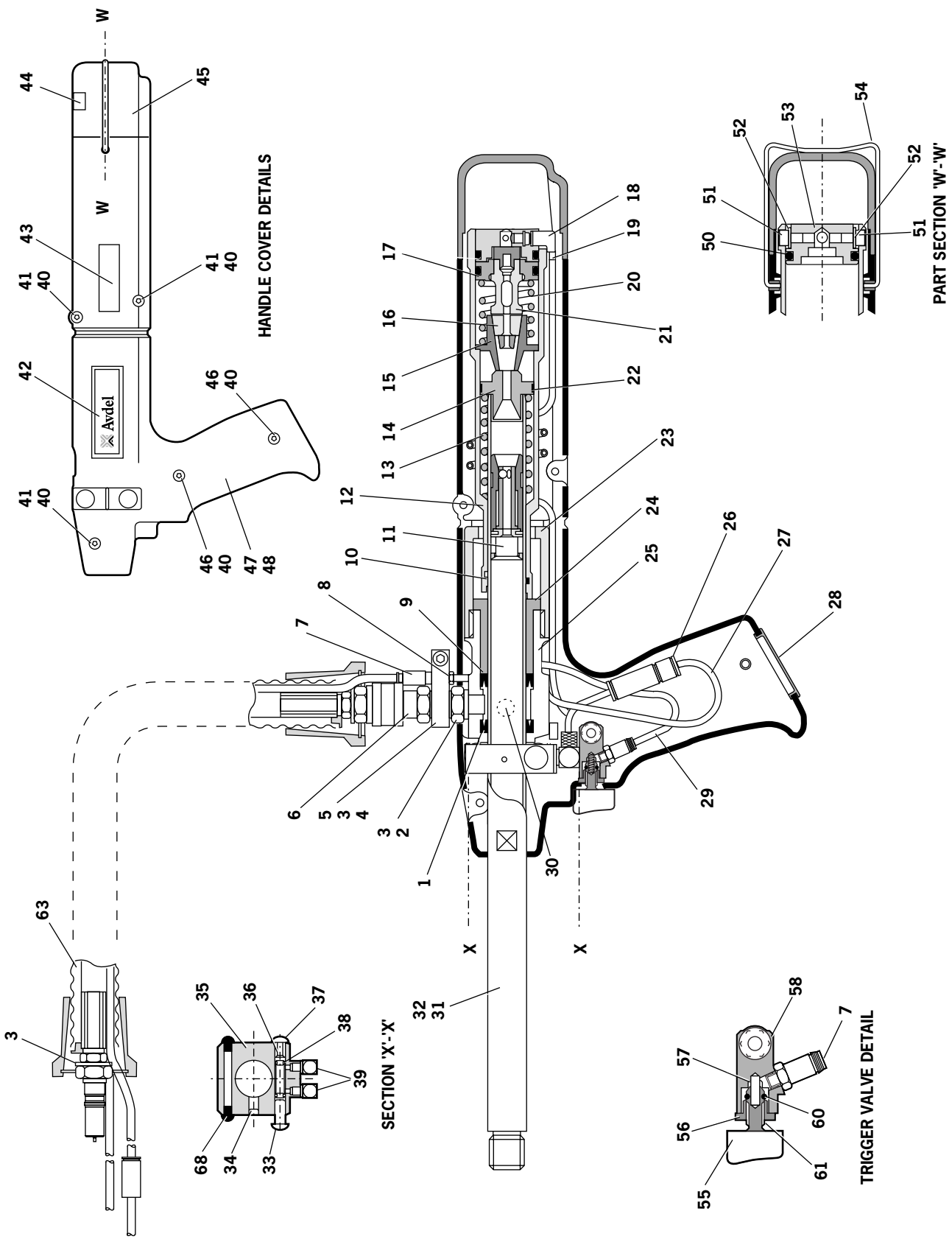
General Assembly of Base Tool 07530-02200 MkII



07530-02200 PARTS LIST

ITEM	PART Nº	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART Nº	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07003-00237	SEAL (STATIC)	1	-	29	07530-02302	AIR TAIL JAW SPOOL	1	-
2	07530-00500	BLEED PLUG ASSEMBLY (ITEMS 56 to 59)	1	-	30	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-
3	07003-00236	SEAL (DYNAMIC)	1	1	31	07003-00121	'O' RING	2	3
4	07003-00167	'O' RING	1	1	32	07005-01571	ELBOW CONNECTOR	2	-
5	07271-01100	MECHANICAL CURSOR ASSEMBLY	1	-	33	07002-00134	M4 HEX NUT	5	-
6	07530-02207	TAIL JAW CYLINDER	1	-	34	07001-00401	M4 X 10 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	3	-
7	07530-02205	BARREL PLUG	1	-	35	07530-02210	LABEL	2	-
8	07530-00208	JAW HOUSING	1	-	36	07007-01504	CE MARK LABEL	1	-
9	07151-00403	JAWS	2	2	37	07007-01503	BOOK SYMBOL LABEL	1	-
10	07003-00113	'O' RING	1	2	38	07530-02603	END CAP	1	-
11	07005-01972	L TYPE THREADED NIPPLE	1	-	39	07001-00262	M4 X 22 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	-
12	07530-02211	AIR TAIL JAW CONCERTINA TUBE	1	-	40	07530-02601	MODIFIED HANDLE MOULDING (RIGHT)	1	-
13	07154-00404	SPRING	1	-	41	07530-02602	MODIFIED HANDLE MOULDING (LEFT)	1	-
14	07530-02800	TAIL JAW PISTON ASSEMBLY	1	-	43	07003-00113	'O' RING	1	-
15	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1	44	07001-00504	M4 X 6 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	2
16	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-	45	07002-00153	M4 WASHER PLASTIC	2	-
17	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-	46	07530-02213	REAR PLUG	1	-
18	07530-00203	PISTON	1	-	47	07530-02220	CLIP	1	-
19	07530-02202	BODY	1	-	48	07007-00300	TRIGGER BUTTON	1	-
20	07003-00142	1/8" BSP BONDED SEAL	2	2	49	07220-00803	RETAINER	1	-
21	07005-01973	NON-RETURN VALVE	1	-	50	07125-00215	SPRING	1	-
22	07008-00423	HYDRAULIC HOSE ASSEMBLY	1	-	51	07530-02311	TRIGGER HOUSING	1	-
23	07005-01083	4mm O/D BLUE PLASTIC TUBE	60mm	-	52	07005-01357	COLLET TYPE CONNECTOR	1	-
24	07007-00017	DUST CAP	1	-	53	07003-00022	'O' RING	1	-
25	07530-02201	BARREL	1	-	54	07241-00208	SPINDLE	1	-
26	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-	56	07003-00142	● BONDED SEAL	1	1
27	07001-00404	M5 X 6 LONG SOCKET HEAD SCREW	1	-	57	07003-00194	● BONDED SEAL	1	1
28	07530-02301	SWITCH BLOCK	1	-	58	07001-00442	● SCREW	1	-
					59	07530-00501	● PLUG	1	-
					60	07530-00310	BLANKING PLUGS	2	

General Assembly of Base Tool 07532-02200 MkII



07532-02200 PARTS LIST

ITEM	PART Nº	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART Nº	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07003-00237	SEAL (STATIC)	1	-	33	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-
2	07532-00203	ADAPTOR TOP HOSE	1	-	34	07001-00404	M5 X 6 LONG SOCKET HEAD SCREW	1	-
3	07003-00142	1/8" BSP BONDED SEAL	4	2	35	07530-02301	SWITCH BLOCK	1	-
4	07532-02202	SUSPENSION MOUNTING PLATE	1	-	36	07530-02302	AIR TAIL JAW SPOOL	1	-
5	07532-00205	MODIFIED SCREW	1	-	37	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-
6	07005-00759	SELF CLOSING COUPLER	1	-	38	07003-00121	'O' RING	2	3
7	07005-01357	COLLET TYPE CONNECTOR	3	-	39	07005-01571	ELBOW CONNECTOR	2	-
8	07005-01325	BARBED STRAIGHT CONNECTOR	2	-	40	07002-00134	M4 HEX NUT	5	-
9	07003-00236	SEAL (DYNAMIC)	1	1	41	07001-00401	M4 X 10 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	3	-
10	07003-00167	'O' RING	1	1	42	07530-02210	LABEL	2	-
11	07271-01100	MECHANICAL CURSOR ASSEMBLY	1	-	43	07007-01504	CE MARK LABEL	1	-
12	07530-02207	TAIL JAW CYLINDER	1	-	44	07007-01503	BOOK SYMBOL LABEL	1	-
13	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-	45	07530-02603	END CAP	1	-
14	07530-02205	BARREL PLUG	1	-	46	07001-00262	M4 X 22 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	-
15	07530-00208	JAW HOUSING	1	-	47	07532-02208	MODIFIED HANDLE MOULDING (RIGHT)	1	-
16	07151-00403	JAWS	2	2	48	07532-02209	MODIFIED HANDLE MOULDING (LEFT)	1	-
17	07003-00113	'O' RING	1	2	50	07003-00113	'O' RING	1	-
18	07005-01972	L TYPE THREADED NIPPLE	1	-	51	07001-00504	M4 X 6 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	2
19	07530-02211	AIR TAIL JAW CONCERTINA TUBE	1	-	52	07002-00153	M4 WASHER PLASTIC	2	-
20	07154-00404	SPRING	1	-	53	07530-02213	REAR PLUG	1	-
21	07530-02800	TAIL JAW PISTON ASSEMBLY	1	-	54	07530-02220	CLIP	1	-
22	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1	55	07007-00300	TRIGGER BUTTON	1	-
23	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-	56	07220-00803	RETAINER	1	-
24	07530-00203	PISTON	1	-	57	07125-00215	SPRING	1	-
25	07530-02202	BODY	1	-	58	07530-02311	TRIGGER HOUSING	1	-
26	07005-01973	NON-RETURN VALVE	1	-	60	07003-00022	'O' RING	1	-
27	07005-01083	4mm O/D BLUE PLASTIC TUBE	350mm	-	61	07241-00208	SPINDLE	1	-
28	07532-02215	SEALING PLUG	1	-	63	07008-00414	HYDRAULIC HOSE ASSEMBLY	1	-
29	07005-01084	4mm O/D BLACK PLASTIC TUBE	220mm	-	64	07003-00142	● BONDED SEAL	1	1
30	07530-00500	BLEED PLUG ASSEMBLY (ITEMS 64 to 67)	1	-	65	07003-00194	● BONDED SEAL	1	1
31	07530-02201	BARREL	1	-	66	07001-00442	● SCREW	1	-
32	07007-00017	DUST CAP	1	-	67	07530-00501	● PLUG	1	-
					68	07530-00310	BLANKING PLATE	2	

Intensifier 07531-02200 - Maintenance

Dismantling Instructions

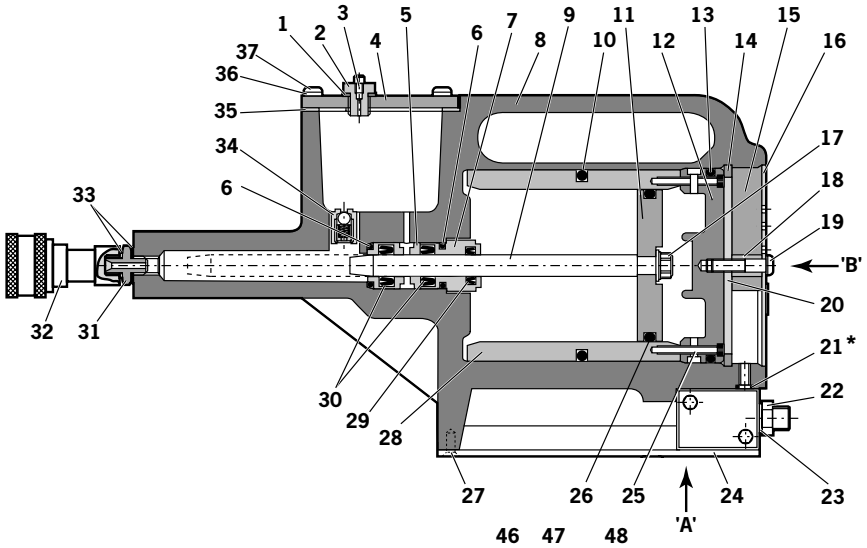
- When dismantling the intensifier assembly, first disconnect the air supply hose to intensifier inlet Connector **22**.
- Using an Allen Key* undo four Screws **27** and remove Protection Plate **24**.
- Disconnect the trigger hose (item 22 on page 28 or item 29 on page 30) from the intensifier Valve **43** or **48** by depressing the outlet collet and withdrawing the hose.
- Remove Cover Plate **4** and Gasket **35** by removing Screws **37** and Washers **36** using Allen Key*.
- Ensure that gasket is not damaged to ensure a proper seal on assembly.
- Invert intensifier assembly and drain oil from reservoir into a suitable container.
- Remove Quick Release Connector **32** together with Connector **31** and Seals **33** with suitable spanner*.
- Remove intensifier Valve **43** or **48** by removing the fixing screws with a suitable spanner taking care to retain 'O' Ring **21** located in the Intensifier Body Casting.
- Remove Screw **19** using a suitable Allen Key* and remove Silencer Cover **16**, Foam Silencer **15**, Spacer **18** and Retaining Plate **20**.
- Pull off the 6mm Plastic Tube **41** from Vacuum Connectors **42**.
- From the base of the intensifier insert a 3mm Allen Key * through the two holes and unscrew the Vacuum Connectors **42**. Note:
  - Care must be taken as the vacuum connectors are locked and sealed in place using Loctite 574.
  - If difficult to remove, the vacuum connectors can be drilled out using a 3/16" or 4.7mm diameter drill.
- To reassemble the Vacuum Connectors **42**, the following procedure must be followed: -
  - Soak the vacuum connectors in a suitable primer, i.e. Perma Bond A905
  - Place a drop of Loctite 574 in the intensifier threaded hole.
  - From the base of the intensifier insert the Allen Key * through the hole. Ensure that the Allen Key * is free from Loctite 574 before inserting into the vacuum connector.
  - Rotate the Allen Key while applying Loctite 574 to the base of the vacuum connector.
  - Screw the Vacuum connector into the intensifier, ensuring that there is sufficient Loctite 574 at the base of the fitting such the thread is not visible.
- Using a screwdriver, carefully remove internal Retaining Ring **14**. Clean and inspect groove for sign of damage.
- Using Extractor*, insert male threaded end into End Cover **12** and withdraw it along with intensifier Sleeve **28** and 'O' Rings **10** and **13**.
- Insert Rod* through the connector orifice at the front of the intensifier body and tap out Piston Rod **9** and Piston Assembly.
- Using a suitable Allen Key*, unscrew two Screws **25** and remove End Cover **12** from intensifier Sleeve **28**.
- Remove Seal Plug **7** with spanner*.
- Insert rod* through connector orifice at the front of the intensifier body and push out Seal Housing **5** and associated 'O' rings and lip seals.
- Remove Valve Housing Assembly **34** from the main body with a suitable spanner*. Clean by blowing through with a low-pressure air jet.
- Remove Piston Rod **9** from intensifier Air Piston **11** by gripping the first 20 mm (3/4") of the rod in a vice fitted with soft jaws, taking care not to damage or mark the working surface.
- Unscrew locking Nut **17** with a suitable spanner*.
- Assemble in the reverse order of dismantling, observing the following:
- Clean all parts and renew all 'O' rings.
- Lubricate all seals using Moly Lithium grease.
- Valve Housing Assembly **34** must be refitted using a thread sealing adhesive.
- Assemble the Piston Assembly using a new Nut **17**.
- End Cover **12** must be fitted correctly inside Retaining Ring **14**. The tool must not be operated if the end cover has been omitted.

I M P O R T A N T

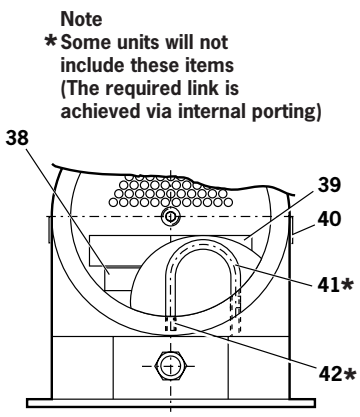
Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the illustration and parts list opposite.

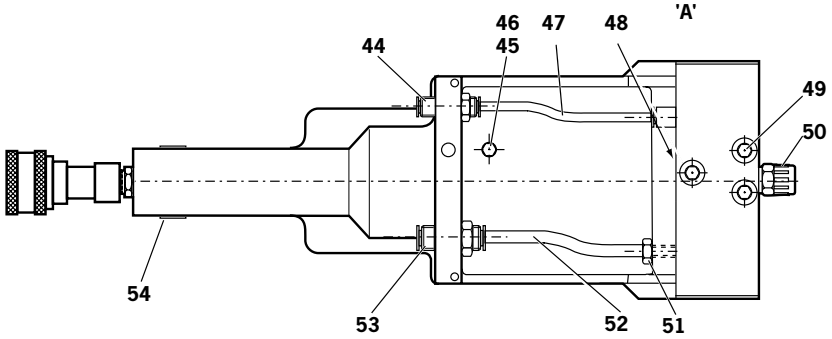
Intensifier 07531-02200



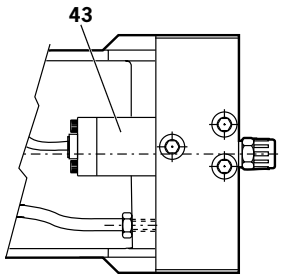
VIEW ON ARROW 'A'



VIEW ON ARROW 'B'



VIEW ILLUSTRATING FESTO VALVE



VIEW ILLUSTRATING COMPAIR VALVE

07531-02200 PARTS LIST

ITEM	PART Nº	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART Nº	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07003-00037	SEAL	1	1	28	07531-00201	SLEEVE	1	-
2	07240-00211	FILLER SCREW	1	-	29	07003-00337	LIP SEAL	1	1
3	07001-00418	BLEED SCREW	1	1	30	07003-00336	LIP SEAL	2	2
4	07240-00210	COVER PLATE	1	-	31	07005-00406	CONNECTOR	1	-
5	71420-02006	SEAL HOUSING	1	-	32	07005-00759	QUICK RELEASE CONNECTOR	1	-
6	07003-00153	'O' RING	2	-	33	07003-00142	SEAL	2	1
7	71420-02007	SEAL PLUG	1	-	34	07240-00400	VALVE HOUSING ASSEMBLY	1	-
8	71420-02300	BODY ASSEMBLY	1	-	35	07240-00209	GASKET	1	1
9	71420-02008	PISTON ROD	1	-	36	07002-00073	WASHER	4	1
10	07003-00182	'O' RING	1	1	37	07001-00554	SCREW	4	1
11	07531-00202	AIR PISTON	1	-	38	07007-01504	LABEL	1	-
12	07531-00204	END COVER	1	-	39	07240-00217	LABEL	1	-
13	07003-00183	'O' RING	1	1	40	07531-00205	LABEL	2	-
14	07004-00069	RETAINING RING	1	1	41	07005-00596	* 6mm PLASTIC TUBE	-	-
15	07240-00213	FOAM SILENCER	1	1	42	07245-00103	* VACUUM CONNECTOR	2	-
16	07240-00214	SILENCER COVER	1	-	43	07005-00590	COMPAIR VALVE	1	1
17	07002-00017	NUT	1	1	44	07005-01431	BULKHEAD CONNECTOR	1	1
18	07240-00215	SPACER	1	-	45	07005-00668	M5 PLUG	1	-
19	07001-00417	SCREW	1	1	46	07005-00670	M5 SEALING RING	1	-
20	07240-00216	RETAINING PLATE	1	-	47	07005-01084	4mm PLASTIC TUBE (150mm)	-	-
21	* 07003-00042	'O' RING	1	1	48	07005-01524	FESTO VALVE	1	-
22	07005-00041	CONNECTOR	1	-	49	07001-00176	SCREW	3	-
23	07003-00065	WASHER	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP REDCAP	1	-
24	07240-00220	PROTECTION PLATE	1	-	51	07005-00647	CONNECTOR	1	-
25	07001-00375	SCREW	2	-	52	07005-01085	6mm PLASTIC TUBE (150mm)	-	-
26	07003-00238	'O' RING	1	1	53	07005-00855	BULKHEAD UNION	1	-
27	07001-00396	SCREW	4	-	54	07007-01503	LABEL	1	-

Pilot Valve 07005-00590 - Maintenance

Dismantling Instructions

Please note that these service instructions refer to the Compair valve where fitted.

Servicing of the valve is limited to the removal/replacement of 'O' rings.

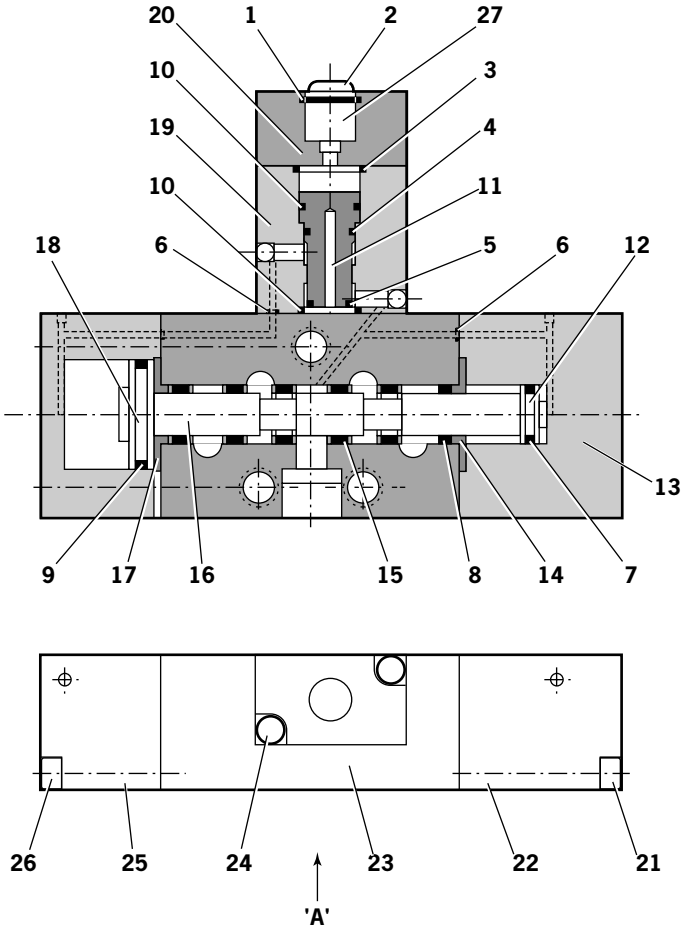
- Remove Screws **24** and remove pilot assembly .
- Remove Piston **11** and discard 'O' Rings **3**, **10**, **4** and **5**.
- Remove Screws **26** and **21** and remove End Caps **22** and **25**.
- Withdraw Pistons **12** and **18** and remove 'O' Rings **7** and **9** from pistons.
- Withdraw Spool **16** from bore, taking care not to damage surface of spool and remove location Washers **14** and **17**, 'O' Ring **8**, Spacers **15** and 'O' Ring **6** from each end of valve body.
- Remove five interface 'O' Rings **4**.
- Discard ALL 'O' rings removed.
- Clean all parts with paraffin or white spirit. DO NOT USE SOLVENTS. Dry all parts.
- Lightly smear bores of valve Body **23**, pilot valve Body **19**, both End Caps **22** and **25** and all replacement 'O' rings with CENTOPLEX 2 grease.
- Fit new 'O' Rings **10**, **4** and **5** to Piston **11** and insert into pilot valve body.
- Fit new 'O' Rings **3**, **10** and **6** to pilot valve body, place Top Cap **20** in position and secure pilot valve assembly to main valve Body **23** with Screws **24**. Ensure that the interface seal housing faces upward with the G1/4 at the bottom. Ensure orientation of Piston **11** is correct.
- With main valve Body **23** in the same position, fit green location Washer **17** to the left hand side of the valve assembly.
- Starting from the right hand side of the valve, assemble alternately 'O' Rings **8** and Spacers **15** (6 seals and 5 spacers) and finally complete the stack assembly with white location Washer **14**.
- Lightly smear Spool **16** with CENTOPLEX 2 grease, supplied with the service kit, and slide spool through seal/spacer stack.
- Fit 'O' Rings **9** and **7** to respective Pistons **18** and **12**, fit 'O' Rings **6** to ends of main valve Body **23**.
- Insert pistons into End Caps **25** and **22** and assemble end caps to valve, taking care to locate piston shafts into holes in the ends of Spool **16**.
- Secure end cap assemblies to main valve Body **23** with Screws **26** and **21**.
- Fit interface 'O' Rings **4** into their housings in the main valve body.
- If the pipe connection to the pilot assembly is damaged, replace Plastic Collet **2** and lift out the 'O' Ring **1** from Cartridge **27**.
- Fit new 'O' Ring **1** and insert Plastic Collet **2** into Cartridge **27**.

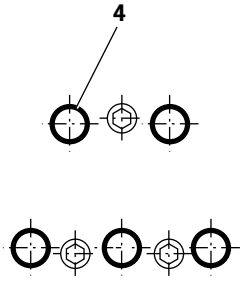
I M P O R T A N T

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

Item numbers in **bold** refer to the illustration and parts list opposite.

Pilot Valve 07005-00590 - Spares Information





VIEW ON ARROW 'A'

INTERFACE 'O' RINGS

07005-00590 VALVE PARTS LIST									
ITEM	**PART Nº**	**DESCRIPTION**	**QTY**	**SPARES**	**ITEM**	**PART Nº**	**DESCRIPTION**	**QTY**	**SPARES**
1	07005-00599	* 'O' RING	-	-	15	-	† SPACER	5	-
2	07005-00598	* PLASTIC COLLET	-	-	16	-	† SPOOL	1	-
3	07003-00204	* 'O' RING	1	-	17	-	† WASHER	1	-
4	07003-00103	* 'O' RING	6	-	18	-	† PISTON	1	-
5	07003-00042	* 'O' RING	1	-	19	-	† BODY	1	-
6	07003-00121	* 'O' RING	4	-	20	-	† TOP CAP	1	-
7	08005-00127	* 'O' RING	1	-	21	-	† SCREW	2	-
8	07003-00105	* 'O' RING	6	-	22	-	† END CAP	1	-
9	07003-00178	* 'O' RING	1	-	23	-	† BODY	1	-
10	07003-00017	* 'O' RING	2	-	24	-	† SCREW	2	-
11	-	† PISTON	1	-	25	-	† END CAP	1	-
12	-	† PISTON	1	-	26	-	† SCREW	2	-
13	07005-00590	VALVE ASSEMBLY	-	-	27	-	† CARTRIDGE	1	-
14	-	† WASHER	1	-					

* *Together these items make up a Service Kit for the valve with the addition of one Centoplex 2 tube of grease, the kit is available from Avdel, part number 07005-01538.*

† *Not available as a spare*

Priming

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating. It may also be necessary to restore the full stroke after considerable use, when the stroke may be reduced and fasteners are not fully placed by one operation of the trigger.

Oil Details

The recommended oil for priming is Hyspin VG32 and AWS 32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please see safety data below.

Hyspin VG 32 and AWS 32 Oil Safety Data

First Aid

SKIN:

Wash thoroughly with soap and water as soon as possible. Casual contact requires no immediate attention. Short term contact requires no immediate attention.

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

Irrigate immediately with water for several minutes. Although NOT a primary irritant, minor irritation may occur following contact.

Fire

Suitable extinguishing media: CO_2, dry powder, foam or water fog. DO NOT use water jets.

Environment

WASTE DISPOSAL: Through authorised contractor to a licensed site. May be incinerated. Used product may be sent for reclamation.

SPILLAGE: Prevent entry into drains, sewers and water courses. Soak up with absorbent material.

Handling

Wear eye protection, impervious gloves (e.g. of PVC) and a plastic apron. Use in well ventilated area.

Storage

No special precautions.

Priming Procedure

I M P O R T A N T

DO NOT OPERATE THE TRIGGER WHILE THE BLEED SCREW IS REMOVED
All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.
Ensure that the new oil is perfectly clean and free from air bubbles.
Care MUST be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.

- Remove Screw **2** and Seal **1** from Plastic Cover plate **4** on the intensifier reservoir.
- Pour the priming oil into the reservoir until it is approximately 1/2" (12mm) from the top.
- Replace Screw **2** and Seal **1**.
- Connect the intensifier unit to the air supply. Remove screw from reservoir.
- With the pistol unit fitted to the intensifier unit and held below the level of the intensifier unit, unscrew Bleed Screw **58** from Bleed Plug Assembly **2** on the 07530 Mk II tool or Bleed Screw **66** from Bleed Plug Assembly **30** on the 07532 Mk II tool two turns and allow oil to flow out of the tool.
- When the oil runs freely and free of air bubbles, tighten the bleed screw.
- Top up the reservoir on the intensifier unit with priming oil.
- Cycle the tool until any air bubbles present in the oil are expelled into the oil reservoir.

Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists pages 28-33.

Fault Diagnosis

Symptom	Possible Cause	Remedy	Page Ref
Tool will not place fastener	Low air pressure.	Increase air pressure	
	Lack of lubrication.	Lubricate tool at air inlet point	
	High broach load.	Check fastener grip and application hole size	
	Check for correct size mandrel.		
	Worn or broken tail jaws.	New tail jaws	
	Tail jaws switched off.	Switch on tail jaws	
	Air in hydraulic system.	See 'Priming Procedure'	36
'Mandrel Slip' - jaws will not grip mandrel	Worn or dirty tail jaws.	Clean or renew as necessary	
	' Insufficient air pressure/volume.	Increase air pressure/volume	
	' Tail jaw switch inoperable.	Replace switch	
	' Air leaks to tail jaws.	Renew 'O' rings on piston **8**	
	Mandrel broken and not reaching tail jaws.	Replace mandrel	
	Defective non-return valve.	Replace non-return valve	
Jaws will not release mandrel	Dirty tail jaws or jaw housing.	Clean and lubricate	
	Faulty tail jaw switch.	Replace 'O' rings	
Fasteners will not feed through nose jaws	Tail jaws not switched on.	Switch on tail jaws	
	Worn tail jaws.	Renew tail jaws	
	Cursor orientation incorrect.	Refit, ensuring correct orientation	
	Incorrect cursor	Fit correct cursor	
	Incorrect nose jaws.	Fit correct nose jaws	
	Mandrel follower spring not fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded.	Set gap to 1.5mm - 3mm ($1/16$" - $1/8$") See 'Loading the Tool'	10
	Cursor sticking.	Clean and oil cursor	
	Weak outer spring around cursor.	Renew cursor	
	Incorrect mandrel follower spring fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
Excessive tail jaw wear	High broach load.	Check application hole size and thickness and fastener grip capability	
Feeding more than one fastener at a time	Mandrel slip.	Check as for 'Mandrel Slip', stage 2	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded	Set gap to 1.5mm - 3mm ($1/16$" - $1/8$") See 'Loading the Tool'	10

Other symptoms or failures should be reported to your local Avdel authorised distributor or repair centre.

Notes

Declaration of Conformity

We, Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Herts, AL7 1LY
declare under our sole responsibility that the product:

Model 0753 MkII type 07530 - 07532 models

Hand Tool Serial No.

Intensifier Serial No.

to which this declaration relates is in conformity with the following standards:

EN ISO 12100 - parts 1 & 2

BS EN ISO 8662 - part 6	BS EN ISO 11202
BS EN ISO 3744	BS EN 982
ISO EN 792 part 13 - 2000	BS EN 983

following the provisions of the Machine Directive 2006/42/EC.

A. Seewraj - Product Engineering Manager - Automation Tools

Date of issue

CE **This box contains a power tool which is in conformity with Machines Directive 2006/42/EC. The 'Declaration of Conformity' is contained within.**

Since 1922 Since 1936 2010

Our Technology, Your Success

AUSTRALIA
Infastec (Australia) Pty Ltd.
891 Wellington Road
Rowville
Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
info@infastech.com.au

CANADA
Avdel Canada Limited
1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
+800 268 9947
Fax: +1 905 364 0678
+800 594 7661
infoAvdel-Canada@infastech.com

CHINA
Infastech (China) Ltd
RM 1708, 17/F.,
Nanyang Plaza,
57 Hung To Rd., Kwun Tong
Hong Kong
Tel: +852 2950 0631
Fax: +852 2950 0022
infochina@infastech.com

FRANCE
Avdel France S.A.S.
Bat. Le Monet Paris Nord 2
9 Allée des Impressionistes
CS 59328 Villepinte
95941 Roissy CDG Cedex
Tel: +33 (0) 149 909500
Fax: +33 (0) 149 909550
AvdelFrance@infastech.com

GERMAN
Avdel Deutschland GmbH
Rotenburger Str. 28
30659 Hannover
Tel: +49 (0) 511 7288 0
Fax: +49 (0) 511 7288 133
AvdelDeutschland@infastech.com

INDIA
Infastech Fastening Technologies
India Private Limited
Plot No 0Z-14, Hi Tech SEZ,
SIPCOT Industrial Growth Center,
Oragadam, Sriperumbudur Taluk,
Kanchipuram District,
602105 Tamilnadu
Tel: +91 44 4711 8001
Fax: +91 44 4711 8009
info-in@infastech. com

ITALY
Avdel Italia S.r.L.
Viale Lombardia 51/53
20861 Brugherio (MB)
Tel: +39 039 2879911
Fax: +39 039 2873079
vendite@infastech.com

JAPAN
Infastech Kabushiki Kaisha
Center Minami SKY,
3-1 Chigasaki-Chuo, Tsuzuki-ku,
Yokohama-city,
Kanagawa Prefecture
Japan 224-0032
Tel: +81 45 947 1200
Fax: +81 45 947 1205
info@infastech.co.jp

MALAYSIA
Infastech (Malaysia) Sdn Bhd
Lot 63 Persiaran Bunga
Tanjung 1,
Senawang Industrial Park
70400 Seremban
Negeri Sembilan
Tel: +606 676 7168
Fax: +606 676 7101
info-my@infastech.com

SINGAPORE
Infastech (Singapore) Pte Ltd.
31 Kaki Bukit Road 3
#05-03/06 Techlink
Singapore, 417818
Tel: +65 6372 5653
Fax: +65 6744 5643
info-sg@infastech.com

SOUTH KOREA
Infastech (Korea) Ltd.
32-9, Jik-dong,
Gwangju-si, Gyeonggi-do
Korea, 464-090
Tel: +82 31 661 6342
+82 31 798 6340
Fax: +82 31 798 6342
info@infastech.co.kr

SPAIN
Avdel Spain S.A
C/ Puerto de la
Morcuera, 14
Poligono Industrial Prado
Overa
Ctra. de Toledo, km 7,8
28919 Leganés (Madrid)
Tel: +34 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

TAIWAN
Infastech/Tri-Star Limited
No 269-7, Baodong Rd,
Guanmiao Dist.
Tainan City
Taiwan, R.O.C. 71841
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

THAILAND
Infastech Thai Co., Ltd
64/132 Moo 4 Tambon
Pluakdaeng
Amphur Pluakdaeng Rayong
21140 Thailand
Tel: +66 (0) 38 656360
Fax: +66 (0) 38 656346
info-th@infastech. com

UNITED KINGDOM
Avdel UK Limited
Pacific House
2 Swiftfields
Watchmead Industrial Estate
Welwyn Garden City
Hertfordshire AL7 1LY
Tel: +44 (0) 1707 292000
Fax: +44 (0) 1707 292199
enquiries@infastech.com

USA
Avdel USA LLC
614 NC Highway 200 South
Stanfield, North Carolina 28163
Tel: +1 704 888 7100
Fax: +1 704 888 0258
infoAvdel-USA@infastech.com

Infastech (Decorah) LLC
1304 Kerr Drive
Decorah, IA 52101
Tel: +1 563 383 4216
Fax: +1 563 387 3540

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00724	B5	13/112

www.avdel-global.com
www.infastech.com

© 2012 Infastech

AV™, Autosert®(equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut®, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, Hydra®, Infalok®, Interlock®, Klamp-Tite®, Klamptite KTR®, Kvex®, Maxlok®, Monobolt®, Monobulb®, Neobolt®, Nutsert®, Nutsert SQ®, Portariv®, Rivmatic®, Rivscrew®, Speed Fastening®, Squaresert®, Stavex®, Supersert®, Thin Sheet Nutsert®, Titan®, T-Lok®, TLR®, TSN®, TX2000®, Versa-Nut®, Viking® and Viking 360® are trademarks of Avdel UK Limited. eRiv™, Infastech®, NeoSpeed® and Our Technology, Your Success™ are trademarks of Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. The names and logos of other companies mentioned herein may be trademarks of their respective owners.
This document is for informational purposes only. Infastech makes no warranties, expressed or implied, in this document.
Data shown is subject to change without prior notice as a result of continuous product development and improvement policy.
Your local Avdel representative is at your disposal should you need to confirm latest information.